



Geschäftsprozesse

PROD

2008

GESCHÄFTSPROZESSE

WINLine® PROD

ANLAGE PRODUKTIONSARTIKEL UND VERKNÜPFUNG MIT PRODUKTIONSLISTE IN DER WINLINE® FAKTURIERUNG	4
ANLAGE PRODUKTIONSARTIKEL UND VERKNÜPFUNG MIT PRODUKTIONSLISTE IN DER WINLINE® PRODUKTION	8
ANLAGE RESSOURCENGRUPPE - RESSOURCE MASCHINE	13
ANLAGE RESSOURCE MITARBEITER.....	16
ANLAGE TÄTIGKEIT MIT FIXEN RESSOURCEN.....	17
TÄTIGKEITEN MIT FLEXIBLER RESSOURCENVERWENDUNG	21
TÄTIGKEIT MIT MEHREREN FIXEN RESSOURCEN, DIE ZUR AUSWAHL STEHEN.....	24
VERKNÜPFUNG TÄTIGKEIT MIT FOLGETÄTIGKEIT	27
ANLAGE DES STANDARD KALENDERS	29
ABWEICHUNGEN IM KALENDER	31
ZUORDNUNG DER RESSOURCEN IM KALENDER.....	33
ANLAGE EINER STÜCKLISTE.....	34
ANLAGE STÜCKLISTE MIT VERSCHIEDENEN VARIANTEN	44
PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT STARTDATUM	49
PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT FERTIGUNGSDATUM	52
PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT VORGABE EINER BESTIMMTEN VARIANTE.....	55
PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT MANUELLER VERGABE DER RESSOURCEN.....	60
PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT BEDARFSPRÜFUNG	64
PROJEKT AUS EINEM AUFTRAG EINLESEN - LIEFERDATUM IN AUFTRAG ZURÜCKSCHREIBEN	71
PROJEKT MIT VARIANTE AUS EINEM AUFTRAG EINLESEN	79
PROJEKT EINLESEN AUS BESTELLVORSCHLAG (LAGERPRODUKTION).....	88
LÖSCHEN VON PROJEKTEN	92

Geschäftsprozesse PROD	MESONIC© 2007 Seite 2
-------------------------------	------------------------------

PRODUKTIONSAUFTRAG SPLITTEN	95
PRODUKTIONSKORREKTUR	100
AUSGABE VON MATERIALENTNAHMESCHEINEN	105
AUSGABE VON ARBEITSANWEISUNGEN	109
PRODUKTIONSENDMELDUNG	115
PRODUKTIONSTEILENDMELDUNG	117
PRODUKTIONSENDMELDUNG MIT ÜBERGABE IN DIE KOSTENRECHNUNG	119
PRODUKTIONSENDMELDUNG MIT KORREKTUR DER KOMPONENTEN	123

Anlage Produktionsartikel und Verknüpfung mit Produktionsliste in der WINLine® Fakturierung

Aufgabe

Anlage eines Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung**, der mit einer bestehenden Produktionsliste verknüpft wird.

ArtikelNr.: 11022
Bezeichnung: Fahrrad
VK-Preis: PL 3 / 350,-
Erlöskonto: 4000
Steuerzeile: 2 / 20% Waren

Dieser Produktionsartikel soll in der WINLine® Fakturierung mit der Produktionsliste „Rennrad“ verknüpft werden, außerdem wird dieser auftragsbezogen produziert.

Vorraussetzung

Anlage der Preisliste, des Erlöskontos und der Steuerzeile in der WINLine® Fakturierung.
Anlage der Produktionsliste in der WINLine® Produktion.

Ablauf

Öffnen Sie für die Anlage des Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung** den Menüpunkt

 **Stammdaten**
 **Artikelstamm**
 **Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer 10022 ein.

Hinweis:

Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

Der Anwender gibt **manuell** eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.

Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der **nächstfreien Artikelnummer** im System automatisch die Artikelnummer **vergeben** lassen.

Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.

Artikel - Stammdaten

Statistik Info Freigabe Web CRM

Formular 0 Standard

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 11022

Bezeichnung

Artikeluntergruppe		Berechtigung:	00 keine Einschränkung
Kennzeichen		Inaktiv	<input type="checkbox"/>
EAN-Code		Angelegt	
Alternative Artikelnr. 1		Letzte Änderung	
Alternative Artikelnr. 2		Datum letzter Eingang	
KN8-Nummer		Datum letzter Ausgang	
Hersteller		Freigabestatus	
Ursprungsland			

Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Fahrrad“.

Hinweis:

Es stehen dem Anwender wiederum 2 Möglichkeiten offen:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben.

Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.

Artikel - Anlage

Anlage

Artikel

Artikelnummer: 11022

Bezeichnung: Fahrrad

Hauptartikel ohne Ausprägung	◆
Hauptartikel mit Ausprägung	◇
Ausprägung	◇

Preisstamm

Eigener Preisstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Textstamm

Eigener Textstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Zusatzfelder

Eigene Zusatzfelder: ◆

verknüpfen mit: ◇

Lagerstamm

Eigener Lagerstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text-, Zusatz-, und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.

Artikel - Preise

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 11022
 Bezeichnung Fahrrad
 Subartikel von 11022

Einkaufspreis	0,0000 €	Colli Einkauf	
letzter Einkaufspr.	0,0000 €	Colli Verkauf	
niedr. Einkaufspr.	0,0000 €	Rabattspalte	0
allg. Verkaufspreis	0,0000 €	Provisionscode	0
Losgröße Einkauf	0,00	Artikelgruppe	0 Allg. Warengruppe
Losgröße Verkauf	0,00	Konto	4000 Umsatzerlöse 20 %
Losgrößenprüfung	0 lt. FAKT-Parameter	Umsatzsteuer	2 USt 20% (WAREN) (20.0

Anzeige

alle selektieren	<input checked="" type="checkbox"/>	Verkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
allgemeine Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Einkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenpreise	<input checked="" type="checkbox"/>	Preise	<input checked="" type="checkbox"/>
spezifische Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Rabatte	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenkontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>	nur gültige Preise	<input type="checkbox"/>
spez. Kontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>		

Preise

	DL	DL-Bez.	FW	Preis	Preisart	Notiz	Konto/Gruppe	Bezeichn...
€ %	3	Preisliste 3		350,00	1 Verkaufs			

Hier wird das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, diese Informationen sind wichtig für die spätere Übergabe der Fakturen in die Finanzbuchhaltung. Des weiteren wird hier in der unteren Tabelle der Preis von 350,- in der Preisliste 3 eingetragen.

Die Hinterlegung des Artikeltyps bzw. der Produktionsliste erfolgt im Register Lager.

Artikel - Lagerwerte

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 11022
 Bezeichnung Fahrrad
 Subartikel von 11022

Lager Mind.	0,00	Artikeltyp	2 Produktionsartikel
Lager Soll	0,00	Stücklistenfenster	0 lt. FAKT-Parameter öffener
Sollbestand	0 Lager Soll	Prod./Bestellung	1 Auftragsbezogene Produk
Statistik	1 Einzelzeilen	PL-Nummer	FAHRRAD Erzeugung Fahrrad
Bezugskosten	0,0000 €	Kostenträger	
Basis für Rohertrag	0 lt. FAKT-Parameter	Ersatzartikel	
Lagerbewertung	0 Einstandspreis	autom. Ersatz	0 nie automatisch ersetzen
Bestandsbuchung	0 durchführen	Verwendung	0 nur eigenen Ersatzartikel
Serviceprojekt	0 nicht eröffnen		

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	0,00	0,00
Lagerabgang	0,00	0,00
Produktion	0,00	0,00
Lagerstand / -wert	0,00	0,00
Einstandspreis		0,000000
Kum. Rohertrag		0,00
Kum. Umsatz		0,00
Gewährte Rabatte		0,00
Bezugskosten		0,00
Inventur	0,00	

Im Feld Artikeltyp wird die Stufe 2 Produktionsartikel ausgewählt und im Feld Prod./Bestellung die Stufe 1 Auftragsbezogene Produktion. Durch diese Einstellungen kann pro Auftrag in der Fakturierung für diesen Produktionsauftrag (wenn in der verwendeten Belegart ebenfalls das Kennzeichen auftragsbezogene Produktion gesetzt ist) ein Produktionsauftrag in der Produktion eingelesen werden.

Im Feld PL-Nummer wird die entsprechende Produktionsliste, in diesem Beispiel die Liste „Fahrrad“ hinterlegt (kann auch über den Matchcode mittels F9 ausgewählt werden). Die Definition der Liste erfolgt in der Produktion.

Durch Mausklick auf OK bzw. mit der F5-Taste können Sie den neuen Artikel abspeichern.

Anlage Produktionsartikel und Verknüpfung mit Produktionsliste in der WINLine® Produktion

Aufgabe

Anlage eines Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung**, der mit einer bestehenden Produktionsliste in der Produktion verknüpft wird.

ArtikelNr.: 11023

Bezeichnung: Damenfahrrad
VK-Preis: PL 3 / 250,-
Erlöskonto: 4000
Steuerzeile: 2 / 20% Waren

Dieser Produktionsartikel soll mit der Produktionsliste „Fahrrad“ in der Produktion (Stückliste - Assistent) verknüpft werden, außerdem wird dieser auftragsbezogen produziert.

Vorraussetzung

Anlage der Preisliste, des Erlöskontos und der Steuerzeile in der WINLine® Fakturierung.
Anlage der Produktionsliste in der WINLine® Produktion

Ablauf

Öffnen Sie für die Anlage des Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung** den Menüpunkt

 **Stammdaten**
 **Artikelstamm**
 **Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer 11023 ein.

Hinweis:

Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

Der Anwender gibt **manuell** eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.

Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der **nächstfreien Artikelnummer** im System automatisch die Artikelnummer **vergeben** lassen.

Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.

Artikel - Stammdaten

Statistik Info Freigabe Web CRM

Formular 0 Standard

Stammdaten Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 11023

Bezeichnung

Artikeluntergruppe

Kennzeichen

EAN-Code

Alternative Artikelnr. 1

Alternative Artikelnr. 2

KN8-Nummer

Hersteller

Ursprungsland

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Inaktiv

Angelegt

Letzte Änderung

Datum letzter Eingang

Datum letzter Ausgang

Freigabestatus

Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Damenfahrrad“.

Hinweis:

Es stehen dem Anwender wiederum 2 Möglichkeiten offen:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben.

Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.

Artikel - Anlage

Anlage

Artikel

Artikelnummer: 11023

Bezeichnung: Damenfahrrad

Hauptartikel ohne Ausprägung	◆
Hauptartikel mit Ausprägung	◇
Ausprägung	◇

Preisstamm

Eigener Preisstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Textstamm

Eigener Textstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Zusatzfelder

Eigene Zusatzfelder: ◆

verknüpfen mit: ◇

Lagerstamm

Eigener Lagerstamm: ◆

verknüpfen mit: ◇

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text-, Zusatz- und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.

Artikel - Preise

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer: 11023
 Bezeichnung: Damenfahrrad
 Subartikel von: 11023

Einkaufspreis	0,0000 €	Colli Einkauf	
letzter Einkaufspr.	0,0000 €	Colli Verkauf	
niedr. Einkaufspr.	0,0000 €	Rabattspalte	0
allg. Verkaufspreis	0,0000 €	Provisionscode	0
Losgröße Einkauf	0,00	Artikelgruppe	0 Allg. Warengruppe
Losgröße Verkauf	0,00	Konto	4000 Umsatzerlöse 20 %
Losgrößenprüfung	0 lt. FAKT-Parameter	Umsatzsteuer	2 USt 20% (WAREN) (20.0

Anzeige

alle selektieren	<input checked="" type="checkbox"/>	Verkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
allgemeine Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Einkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenpreise	<input checked="" type="checkbox"/>	Preise	<input checked="" type="checkbox"/>
spezifische Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Rabatte	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenkontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>	nur gültige Preise	<input type="checkbox"/>
spez. Kontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>		

Preise

	PL	PL-Rep	FW	Preis	Preisart	Notiz	Konto/Gruppe	Bezeichn...
€ %	3	Preisliste 3		250,00	1 Verkaufs			

Hier wird das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt (Waren) hinterlegt, diese Informationen sind wichtig für die spätere Übergabe der Fakturen in die Finanzbuchhaltung. Des weiteren wird hier in der unteren Tabelle der Preis von 250,- in der Preisliste 3 eingetragen.

Die Hinterlegung des Artikeltyps bzw. der Produktionsliste erfolgt in diesem Beispiel in der **WINLine® Produktion**, d.h. speichern Sie den Artikel durch Mausklick auf OK bzw. mit der F5-Taste ab und wechseln Sie in die Applikation Produktion in den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Stückliste - Assistent**

Stückliste - Assistent

Zuweisung | **Stamm** | Zusatz | Notiz | Varianten | Info | Arbeitsanweisung

Artikelnummer: 11023

Artikelbezeichnung: Damenfahrrad

Stückliste: FAHRRAD

Bezeichnung: Erzeugung Fahrrad

Auswahl

Produktionsart: 1 Auftragsbezogene Produ Neudefinition

Preisliste: 00 <KEINE>

Variante:

Stückliste

Art.Nummer	E...	Artikelbez.	Menge	Einstandspreis	Verka	<input type="checkbox"/>
11023	0	Damenfahrrad	1	273,705624		<input type="checkbox"/>
1	3	Facharbeiter	20 min	10,00		<input type="checkbox"/>
3	3	Schweißgeräte	20 min	5,00		<input type="checkbox"/>
5	3	Montageplätze	20 min	2,33		<input type="checkbox"/>
1	3	Facharbeiter	10 min	5,00		<input type="checkbox"/>
5	3	Montageplätze	10 min	1,17		<input type="checkbox"/>
2	3	Bohrmaschinen	10 min	2,00		<input type="checkbox"/>
19000	1	Fahrrad - Rahmen	1	54,054917		<input type="checkbox"/>
19001	1	Fahrrad - Sattel	1	8,826000		<input type="checkbox"/>

Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel 11023, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Als Produktionsart wird „Auftragsbezogene Produktion“ ausgewählt. Durch diese Einstellungen kann pro Auftrag in der Fakturierung für diesen Produktionsartikel (wenn in der verwendeten Belegart ebenfalls das Kennzeichen auftragsbezogene Produktion gesetzt ist) ein Produktionsauftrag in der Produktion eingelesen werden.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Fahrrad gespeichert. Auch das Flag für die auftragsbezogene Produktion wird in den Artikelstamm zurückgeschrieben.

Anlage Ressourcengruppe - Ressource Maschine

Aufgabe

Sie möchten eine neue Ressourcengruppe „Spezialwerkzeuge“ mit der Kostenstelle 2, der Kostenart 790 und den voraussichtlichen Kosten / Stunde von 500,- anlegen. Unter dieser Ressourcengruppe

wird die neue Ressource „Fräse“ mit den gleichen Daten angelegt. Die Fräse gehört zu dem Ressourcentyp „Maschine“. Sie hat einen Wartungsintervall von 500 Stück.

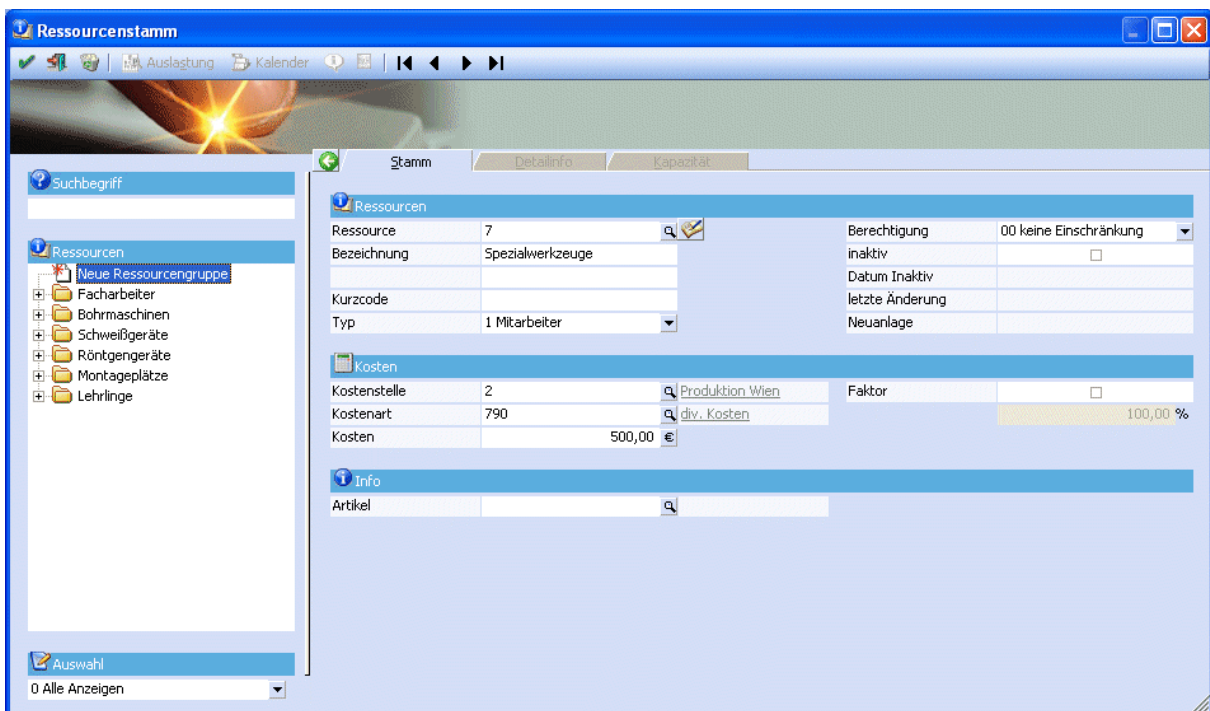
Ablauf

Für die Anlage einer neuen Ressourcengruppe rufen Sie den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Ressourcenstamm**

auf.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum den Eintrag „Neue Ressourcengruppe“, anschließend können Sie im rechten Teil des Fensters die Daten der neuen Ressourcengruppe hinterlegen.



Im Feld Ressource wird die nächste freie Nummer für Ressourcengruppen vorgeschlagen, diese kann auch gegebenenfalls überschrieben werden.

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der neuen Gruppe eingetragen und in den Feldern Kostenstelle, Kostenart und Kosten die kostenrelevanten Daten.

Hinweis:

Soll eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen, so müssen die Kostenstellen und Kostenarten in der Kostenrechnung vorhanden sein. Dienen diese Angaben lediglich für Auswertungen in der WINLine® Produktion, so können hier x-beliebige Werte eingetragen werden.

Die neue Ressourcengruppe kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Um die neue Ressource anzulegen, muss im Verzeichnisbaum der Eintrag „Neue Ressource“ unter der Ressourcengruppe „Spezialwerkzeuge“ markiert werden.

Als Ressource wird zunächst die Nummer der Ressourcengruppe angezeigt und dann die nächste freie Nummer innerhalb dieser Gruppe vorgeschlagen, diese kann auch editiert werden.

Hinweis:

Die Reihenfolge der Ressourcen ist ausschlaggebend bei der Reservierung ! Wird definiert, dass eine Ressource z.B. aus der Gruppe Spezialwerkzeuge benötigt wird, ohne dabei eine bestimmte Ressource anzugeben, so wird der Reihenfolge nach versucht eine Ressource aus dieser Gruppe zu reservieren!

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der Ressource, hier Fräse, eingetragen. Die kostenrelevanten Daten werden von der Ressourcengruppe übernommen und können gegebenenfalls überschrieben werden.

Als Typ wird Maschine ausgewählt. Beim Ressourcenmatchcode kann später auf diesen Typ eingeschränkt werden. Außerdem ist es nur bei den Typen Maschine, Werkzeug und Prüfmittel möglich, Wartungsintervalle im Register Detail-Info zu hinterlegen.

Da bei der Fräse ein Wartungsintervall von 500 Stück angegeben wurde, wechseln Sie in das Register Detail-Info um diese im Feld Menge bei der Wartung zu hinterlegen.

Die neue Ressource kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Anlage Ressource Mitarbeiter

Aufgabe

In der Produktion gibt es den neuen Facharbeiter Helmut Kahl. Dieser soll der Kostenstelle 2 und der Kostenart 500 Fertigungslöhne zugeordnet werden. Der Stundensatz von Hr. Kahl beträgt € 35,--.

Ablauf

Für die Anlage einer neuen Ressource rufen Sie den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Ressourcenstamm**

auf.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum den Eintrag „Neue Ressource“ unter der Ressourcengruppe Facharbeiter.

Als Ressource wird zunächst die Nummer der Ressourcengruppe angezeigt und dann die nächste freie Nummer innerhalb dieser Gruppe vorgeschlagen, diese kann auch editiert werden.

Hinweis:

Die Reihenfolge der Ressourcen ist ausschlaggebend bei der Reservierung! Wird definiert, dass eine Ressource z.B. aus der Gruppe Spezialwerkzeuge benötigt wird, ohne dabei eine bestimmte Ressource anzugeben, so wird der Reihenfolge nach versucht eine Ressource aus dieser Gruppe zu reservieren!

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der Ressource, hier Helmut Kahl, eingetragen. Die kostenrelevanten Daten werden von der Ressourcengruppe übernommen, hier ist dies nur die Kostenstelle 2. Die Kostenart und die Kosten müssen eingetragen werden.

Als Typ wird Mitarbeiter ausgewählt. Beim Ressourcenmatchcode kann später auf diese Typen eingeschränkt werden. Im Register Detail-Info kann bei Auswahl des Typs Mitarbeiter kein Wartungsintervall eingegeben werden.

Die neue Ressource kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Anlage Tätigkeit mit fixen Ressourcen

Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher die neue Tätigkeit „Röntgen“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

Ressource	Rüstzeit	Fertigungszeit	Notiz	Anzahl
Manfred Müller	5	10	Röntgen	1
Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung	5	10		1

Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

Ablauf

Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

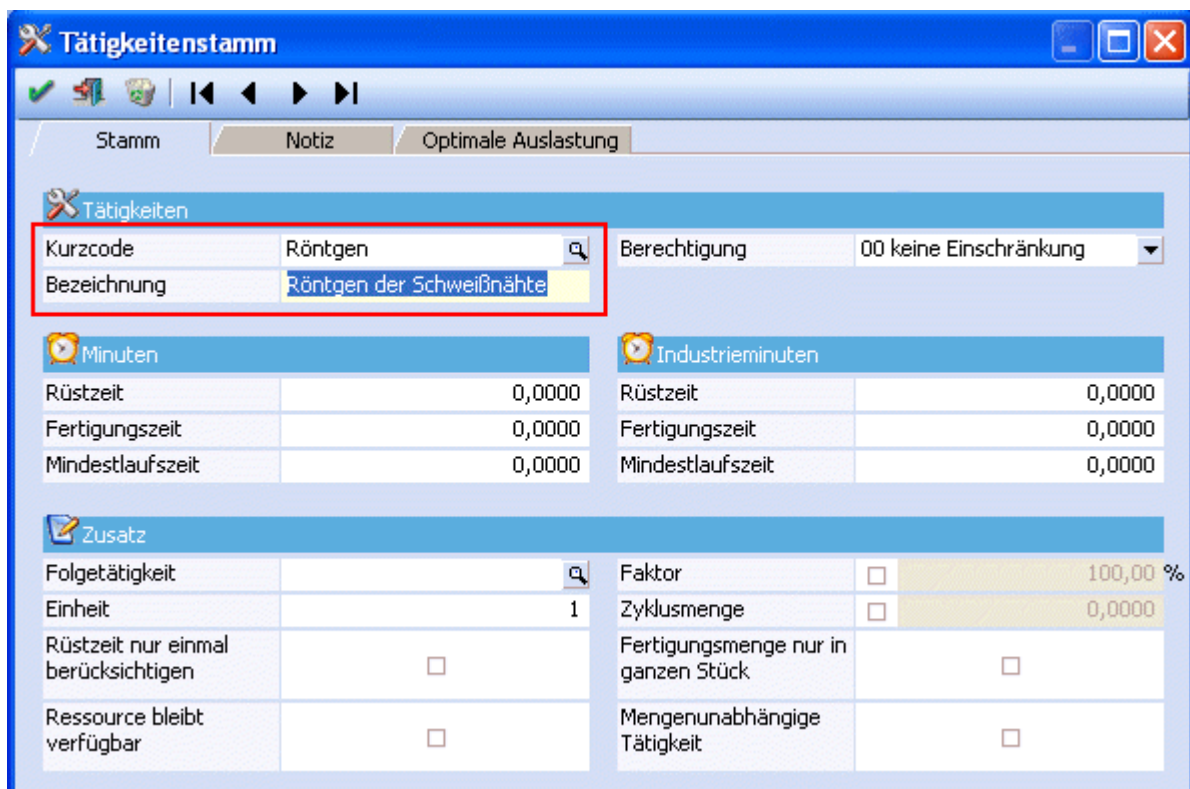
-  **Stammdaten**
-  **Tätigkeiten**

auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

Hinweis:

Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

1. Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.
 2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.
- Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.




Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen, hier Manfred Müller ! Die Ressourcennummer kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1-2	Manfred Müller	00 5		10		1

Des weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.

Meldung !



Achtung! Die Rüstzeit dieser Ressource ist größer als die dafür vorgesehene Rüstzeit dieses Tätigkeitenstammes! Soll die Rüstzeit des Tätigkeitenstammes angepaßt werden?

Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Röntgen Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte

Minuten

Rüstzeit	5,0000
Fertigungszeit	10,0000
Mindestlaufzeit	0,0000

Industrieminuten

Rüstzeit	8,3333
Fertigungszeit	16,6667
Mindestlaufzeit	0,0000

Zusatz

Folgetätigkeit		Faktor	<input type="checkbox"/> 100,00 %
Einheit	1	Zyklusmenge	<input type="checkbox"/> 0,0000
Rüstzeit nur einmal berücksichtigen	<input type="checkbox"/>	Fertigungsmenge nur in ganzen Stück	<input type="checkbox"/>
Ressource bleibt verfügbar	<input type="checkbox"/>	Mengenunabhängige Tätigkeit	<input type="checkbox"/>

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1-2	Manfred Müller	00 5	10		Röntgen	1

In der Spalte Notiz kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird, da eine spezielle Ressource eingetragen wurde, automatisch der Wert 1 angezeigt. Würde man eine Ressourcengruppe eintragen, hätte man die Möglichkeit eine höhere Anzahl einzutragen (z.B. 2 Ressourcen aus der Ressourcengruppe Facharbeiter).

Für die zweite Ressource, das Röntgengerät, wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar!)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung, mit den Rüst- und Fertigungszeiten, ein.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig. Zeit ...	Notiz	Anzahl <input type="checkbox"/>
	Subtätigkeit: 01					
1-2	Manfred Müller	00 5		10	Röntgen	1
	Subtätigkeit: 02					
4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüf	00 5		10		1

Da die beiden Ressourcen jeweils als Sub-Tätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Tätigkeiten mit flexibler Ressourcenverwendung

Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher die neue Tätigkeit „Röntgen2“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

Ressourcen(gruppe)	Rüstzeit	Fertigungszeit	Notiz	Anzahl
Facharbeiter	5	12	Röntgen	1
Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung	5	12		1

Welcher Facharbeiter die Prüfung durchführt ist bei dieser Tätigkeit egal, daher wird kein spezieller Facharbeiter, sondern nur die Gruppe hinterlegt.

Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

Ablauf

Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Tätigkeiten**

auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen2“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

Hinweis:

Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.

Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.

Tätigkeitenstamm

Stamm | Notiz | Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Röntgen2 | Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte

Minuten		Industrieminuten	
Rüstzeit	0,0000	Rüstzeit	0,0000
Fertigungszeit	0,0000	Fertigungszeit	0,0000
Mindestlaufzeit	0,0000	Mindestlaufzeit	0,0000

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressourcengruppe „Facharbeiter“. Die Nummer der Ressourcengruppe kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig. Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1	Facharbeiter	00 5	12	Röntgen	1	

Des Weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.

Meldung !

Achtung! Die Rüstzeit dieser Ressource ist größer als die dafür vorgesehene Rüstzeit dieses Tätigkeitenstammes! Soll die Rüstzeit des Tätigkeitenstammes angepaßt werden?

Ja | Nein

Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Röntgen2 Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte

Minuten

Rüstzeit	5,0000
Fertigungszeit	12,0000
Mindestlaufzeit	0,0000

Industrieminuten

Rüstzeit	8,3333
Fertigungszeit	20,0000
Mindestlaufzeit	0,0000

Zusatz

Folgetätigkeit		Faktor	<input type="checkbox"/> 100,00 %
Einheit	1	Zyklusmenge	<input type="checkbox"/> 0,0000
Rüstzeit nur einmal berücksichtigen	<input type="checkbox"/>	Fertigungsmenge nur in ganzen Stück	<input type="checkbox"/>
Ressource bleibt verfügbar	<input type="checkbox"/>	Mengenunabhängige Tätigkeit	<input type="checkbox"/>

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig. Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1	Facharbeiter	00	5	12	Röntgen	1

In der Spalte Notiz, kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird die benötigte Anzahl von Facharbeitern eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1. Das heißt, bei der Reservierung wird ein x-beliebiger Facharbeiter aus der Ressourcengruppe Facharbeiter für diese Tätigkeit reserviert.

Für die zweite Ressource, das Röntgengerät, wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar!)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung, mit den Rüst- und Fertigungszeiten, ein.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1	Facharbeiter	00 5		12	Röntgen	1
	Subtätigkeit: 02					
4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfu	00 5		12		1

Da die beiden Ressourcen jeweils als Sub-Tätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Tätigkeit mit mehreren fixen Ressourcen, die zur Auswahl stehen

Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher eine neue Tätigkeit „Röntgen3“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

Ressourcen	Rüstzeit	Fertigungszeit	Notiz	Anzahl
Michael Maier / Hans Huber	5	10	Röntgen	1
Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung	5	10		1

Die Tätigkeit Röntgen3 kann entweder der Facharbeiter Michael Maier oder Hans Huber durchführen.

Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

Ablauf

Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Tätigkeiten**

auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen3“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

Hinweis:

Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.

Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.

Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.

Tätigkeitenstamm

Stamm | Notiz | Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Röntgen3 | Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte

Minuten		Industrieminuten	
Rüstzeit	0,0000	Rüstzeit	0,0000
Fertigungszeit	0,0000	Fertigungszeit	0,0000
Mindestlaufzeit	0,0000	Mindestlaufzeit	0,0000

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressource Michael Maier. Die Ressourcennummer kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig. Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1-3	Michael Maier	00 5		10		1

Des weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.

Meldung !

Achtung! Die Rüstzeit dieser Ressource ist größer als die dafür vorgesehene Rüstzeit dieses Tätigkeitenstammes! Soll die Rüstzeit des Tätigkeitenstammes angepaßt werden?

Ja | Nein

Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Röntgen3 Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte

Minuten		Industrieminuten	
Rüstzeit	5,0000	Rüstzeit	8,3333
Fertigungszeit	10,0000	Fertigungszeit	16,6667
Mindestlaufzeit	0,0000	Mindestlaufzeit	0,0000

Zusatz

Folgetätigkeit		Faktor	<input type="checkbox"/> 100,00 %
Einheit	1	Zyklusmenge	<input type="checkbox"/> 0,0000
Rüstzeit nur einmal berücksichtigen	<input type="checkbox"/>	Fertigungsmenge nur in ganzen Stück	<input type="checkbox"/>
Ressource bleibt verfügbar	<input type="checkbox"/>	Mengenunabhängige Tätigkeit	<input type="checkbox"/>

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1-3	Michael Maier	00	5	10		1

In der Spalte Notiz, kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird, da eine spezielle Ressource eingetragen wurde, automatisch der Wert 1 angezeigt. Würde man eine Ressourcengruppe eintragen, hätte man die Möglichkeit eine höhere Anzahl einzutragen (z.B. 2 Ressourcen aus der Ressourcengruppe Facharbeiter).

Im Normalfall wird jede benötigte Ressource als eigene Subtätigkeit hinterlegt, das bedeutet, dass diese Ressourcen zur gleichen Zeit für diese Tätigkeit reserviert werden.

In diesem Beispiel tritt der Sonderfall auf, dass die beiden Ressourcen Michael Maier und Hans Huber nicht gleichzeitig reserviert werden sollen, sondern entweder den Facharbeiter Maier **oder** den Facharbeiter Huber. Die Hinterlegung erfolgt in diesem Fall immer in **einer** Subtätigkeit. Tragen Sie daher gleich unter der Ressource Michael Maier auch den Hans Huber ein.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl <input type="checkbox"/>
	Subtätigkeit: 01					
1-3	Michael Maier	00 5		10		1
1-1	Hans Huber	00 5		10		1

Als zweite Subtätigkeit wird erst die zweite unbedingt erforderliche Ressource eingetragen, in dem Fall das Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung.

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource mit Rüst- und Fertigungszeit ein.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl <input type="checkbox"/>
	Subtätigkeit: 01					
1-3	Michael Maier	00 5		10		1
1-1	Hans Huber	00 5		10		1
	Subtätigkeit: 02					
4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung	00 5		10		1

Da die Ressourcen Maier und Huber in einer Subtätigkeit liegen, wird eine der beiden bei der Reservierung herangezogen. Das Röntgengerät wird zur gleichen Zeit reserviert, da es in einer neuen Subtätigkeit steht.

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Verknüpfung Tätigkeit mit Folgetätigkeit

Aufgabe

Bei der Produktion eines Fahrrades wird zunächst das Ventil gefertigt und anschließend der Reifen. Verbinden Sie die beiden Tätigkeiten so, dass das Fertigen eines Reifens unmittelbar nach der Fertigung des Ventils erfolgt (Tätigkeiten Ventil fertigen, Reifen fertigen)

Vorraussetzung

Anlage der Tätigkeiten in der WINLine® Produktion

Ablauf

Rufen Sie für die Verknüpfung zweier Tätigkeiten den Menüpunkt

- 📁 **Stammdaten**
- 📁 **Tätigkeitenstamm**

auf.

Tätigkeiten die hintereinander ablaufen sollen werden als Folgetätigkeiten angelegt. Rufen Sie daher zunächst die Tätigkeit „Ventil fertigen“ auf (durch direkte Eingabe oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 oder Mausklick auf die Lupe).

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Ventil fertigen Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Erzeugung eines Ventiles

Minuten

Rüstzeit	0,0000
Fertigungszeit	2,0000
Mindestlaufzeit	0,0000

Industrieminuten

Rüstzeit	0,0000
Fertigungszeit	3,3333
Mindestlaufzeit	0,0000

Zusatz

Folgetätigkeit	Reifen fertigen	Faktor	<input type="checkbox"/>	100,00 %
Einheit	1	Zyklusmenge	<input type="checkbox"/>	0,0000
Rüstzeit nur einmal berücksichtigen	<input type="checkbox"/>	Fertigungsmenge nur in ganzen Stück	<input type="checkbox"/>	
Ressource bleibt verfügbar	<input type="checkbox"/>	Mengenunabhängige Tätigkeit	<input type="checkbox"/>	

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	B...	voraus. Rüstzeit...	voraus. Fertig.Zeit ...	Notiz	Anzahl	
	Subtätigkeit: 01						
2-2	Standbohrmaschine 2	00 0	0			1	
	Subtätigkeit: 02						
2-1	Standbohrmaschine 1	00 0	0			1	

Im Feld Folgetätigkeit wird die Tätigkeit „Reifen fertigen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 oder Mausklick auf die Lupe). Dadurch wird gewährleistet, dass die Tätigkeit Reifen fertigen nach der Tätigkeit Ventil fertigen erfolgt.

Speichern Sie die Tätigkeit mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Anlage des Standard Kalenders

Aufgabe

Es wurde ein 2. Standort mit 2 Schichten eröffnet. Diese sollen im Kalender mit den angegebenen Betriebszeiten hinterlegt werden, damit später die einzelnen Ressourcen den Schichten zugeordnet werden können.

Schema	gültig ab	gültig bis	Kernzeit	Mehrzeit 1	Mehrzeit 2
2. Standort Schicht 1	01.01.2007	31.12.2007	8:00 - 16:00	07:00 - 08:00	16:00 - 17:00
2. Standort Schicht 2	01.01.2007	31.12.2007	16:00 - 23:00		23:00 - 24:00

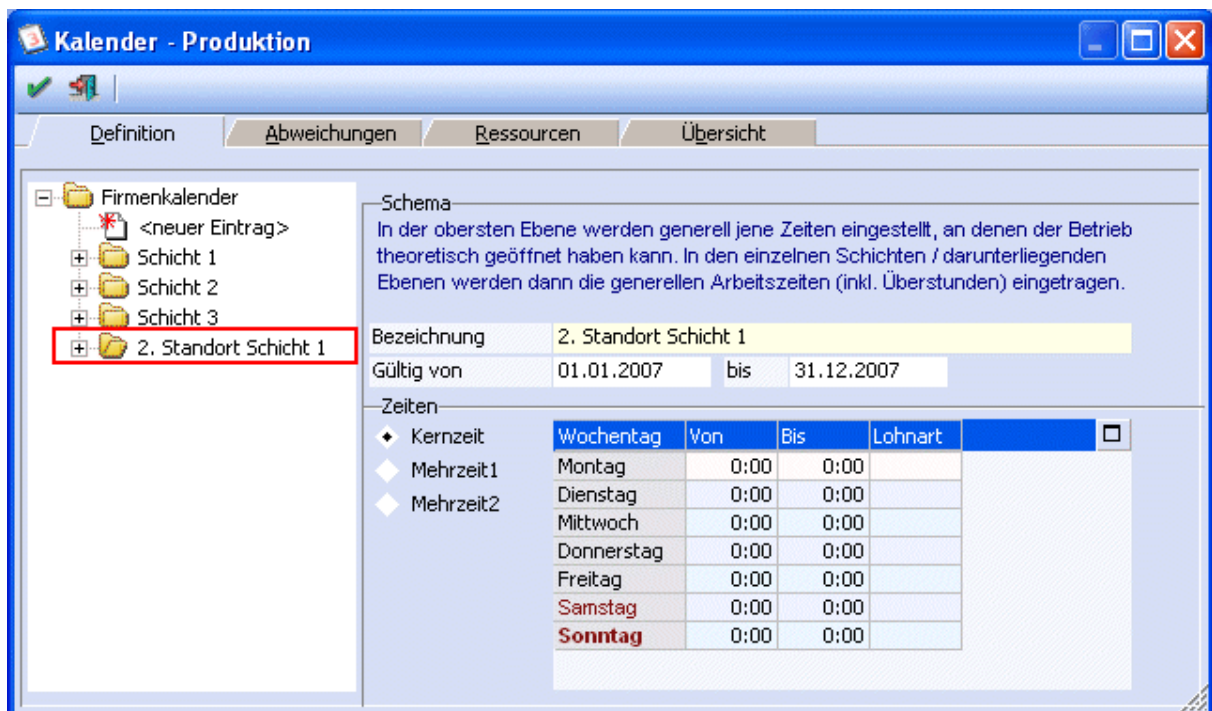
Ablauf

Der Kalender wird über den Menüpunkt

- Stammdaten
- Kalender

aufgerufen.

Nach einem Doppelklick mit der Maus auf den Eintrag „Neuer Eintrag“ unter dem Firmenkalendar, wird ein weiterer neuer Eintrag erstellt, der bearbeitet werden kann.



Rechts wird im Feld Bezeichnung die Bezeichnung der Schicht eingetragen, hier z.B. 2. Stand Schicht 1. Des Weiteren kann ein Datum gültig von und gültig bis hinterlegt werden.

Die Kernzeit und die Mehrzeit 1 und 2 werden in der Tabelle definiert. Aktivieren Sie zunächst den Radiobutton Kernzeit und tragen Sie die Kernzeiten der Schicht ein.

Bezeichnung	2. Standort Schicht 1			
Gültig von	01.01.2007	bis	31.12.2007	
Zeiten				
◆ Kernzeit	Wochentag	Von	Bis	Lohnart
◆ Mehrzeit1	Montag	8:00	16:00	
◆ Mehrzeit2	Dienstag	8:00	16:00	
	Mittwoch	8:00	16:00	
	Donnerstag	8:00	16:00	
	Freitag	8:00	16:00	
	Samstag	0:00	0:00	
	Sonntag	0:00	0:00	

Für die Mehrzeit 1 und 2 wird jeweils der entsprechende Radiobutton aktiviert und anschließend können in der Tabelle die Zeiten eingetragen werden.

Mehrzeit 1

Bezeichnung	2. Standort Schicht 1			
Gültig von	01.01.2007	bis	31.12.2007	
Zeiten				
◆ Kernzeit	Wochentag	Von	Bis	Lohnart
◆ Mehrzeit1	Montag	7:00	8:00	
◆ Mehrzeit2	Dienstag	7:00	8:00	
	Mittwoch	7:00	8:00	
	Donnerstag	7:00	8:00	
	Freitag	7:00	8:00	
	Samstag	0:00	0:00	
	Sonntag	0:00	0:00	

Mehrzeit 2

Bezeichnung	2. Standort Schicht 1			
Gültig von	01.01.2007	bis	31.12.2007	
Zeiten				
◆ Kernzeit	Wochentag	Von	Bis	Lohnart
◆ Mehrzeit1	Montag	16:00	17:00	
◆ Mehrzeit2	Dienstag	16:00	17:00	
	Mittwoch	16:00	17:00	
	Donnerstag	16:00	17:00	
	Freitag	16:00	17:00	
	Samstag	0:00	0:00	
	Sonntag	0:00	0:00	

Speichern Sie die neue Schicht mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Die zweite Schicht wird nach dem gleichen Schema angelegt. Zunächst wird durch einen Doppelklick mit der Maus auf den Eintrag „Neuer Eintrag“ unter dem Firmenkalender ein neuer Eintrag erstellt, der wieder bearbeitet werden kann.

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung dieser Schicht eingetragen (z.B. 2. Stand Schicht 2) und es kann wieder ein Gültigkeitsbereich hinterlegt werden.

Für die Definition der Kernzeit wird der Radiobutton Kernzeit aktiviert und die Zeiten können in der Tabelle eingetragen werden.

Eine Mehrzeit 1 gibt es bei dieser Schicht nicht, jedoch eine Mehrzeit 2. Aktivieren Sie daher den Radiobutton Mehrzeit 2 und tragen Sie die entsprechenden Zeiten ein.

Speichern Sie die neue Schicht mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Abweichungen im Kalender

Aufgabe

Vom 15.10.2007 bis zum 19.10.2007 wird die 2. Schicht aufgrund eines momentanen Produktionsrückganges beurlaubt.

Dafür wird aufgrund eines Großauftrages am Samstag den 10.11.2007 ausnahmsweise eine Schicht von 8:00 bis 12:00 Uhr gefahren (ebenfalls die Schicht 2).

Definieren Sie die beiden Abweichungen im Kalender!

Vorraussetzung

Definition der Schichten im Kalender

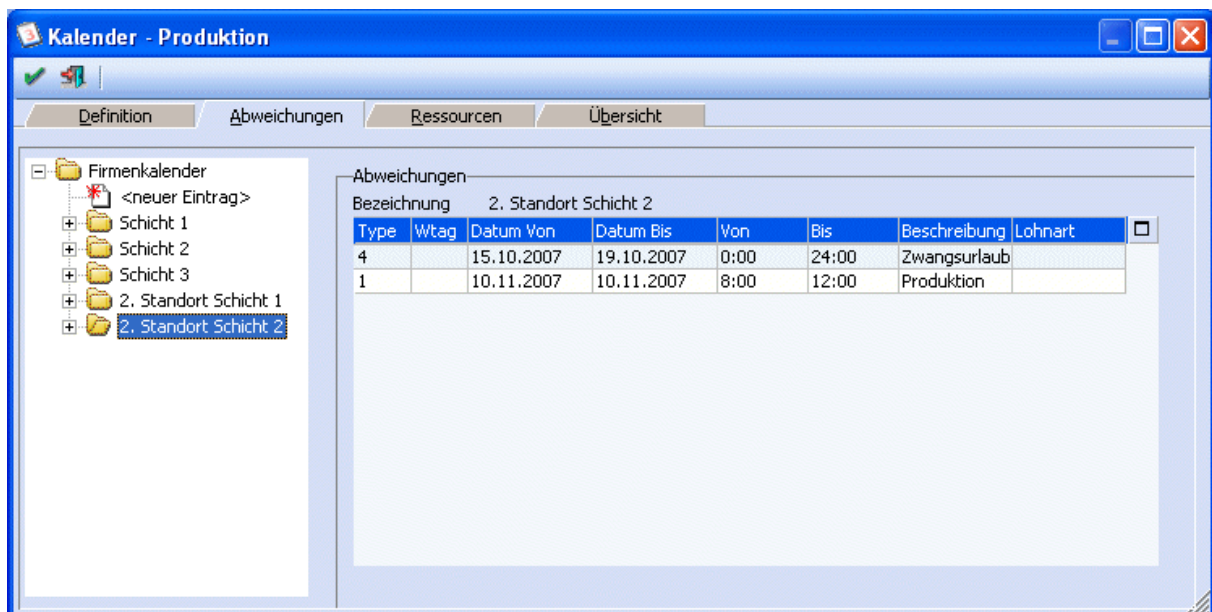
Ablauf

Die Abweichungen werden im Kalender unter dem Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Kalender**

im Register Abweichungen definiert.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum die Schicht, für die die Abweichung definiert werden soll, hier Schicht 2.



Rechts in der Tabelle im Feld Type wird zunächst ausgewählt um welche Abweichung es sich handelt (Reduktion - Erweiterung). Wählen Sie den Type 04 Reduktion Datum aus und tragen Sie in den Feldern Datum Von und Datum Bis den Zeitraum ein (von 15.10. bis 19.10.). In den Feldern Von und Bis muss die Uhrzeit für die Reduktion eingetragen werden, in diesem Fall ist dies von 0 - 24 Uhr.

Im Feld Beschreibung können Sie zum Beispiel Zwangsurlaub eintragen.

In der nächsten Zeile wird der Type 01 Erweiterung Datum ausgewählt und in den Feldern Datum Von und Datum Bis der Zeitraum der Erweiterung, hier der 10.11.2007. In den Feldern Von und Bis wird die Uhrzeit der Erweiterung eingetragen, hier von 8:00 bis 12:00 Uhr. Im Feld Beschreibung kann wieder eine Beschreibung zu der Erweiterung eingetragen werden.

Speichern Sie die Abweichungen mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Zuordnung der Ressourcen im Kalender

Aufgabe

Durch die Zuordnung der Ressourcen zu den Schemata im Kalender, wird gesteuert, wann welche Ressourcen zur Verfügung stehen.

Der Facharbeiter Manfred Müller arbeitet zur Zeit in der Schicht 1 und der Facharbeiter Michael Maier in der Schicht 2. Ab 01.06.2007 werden die beiden ihre Schichten tauschen.

Vorraussetzungen

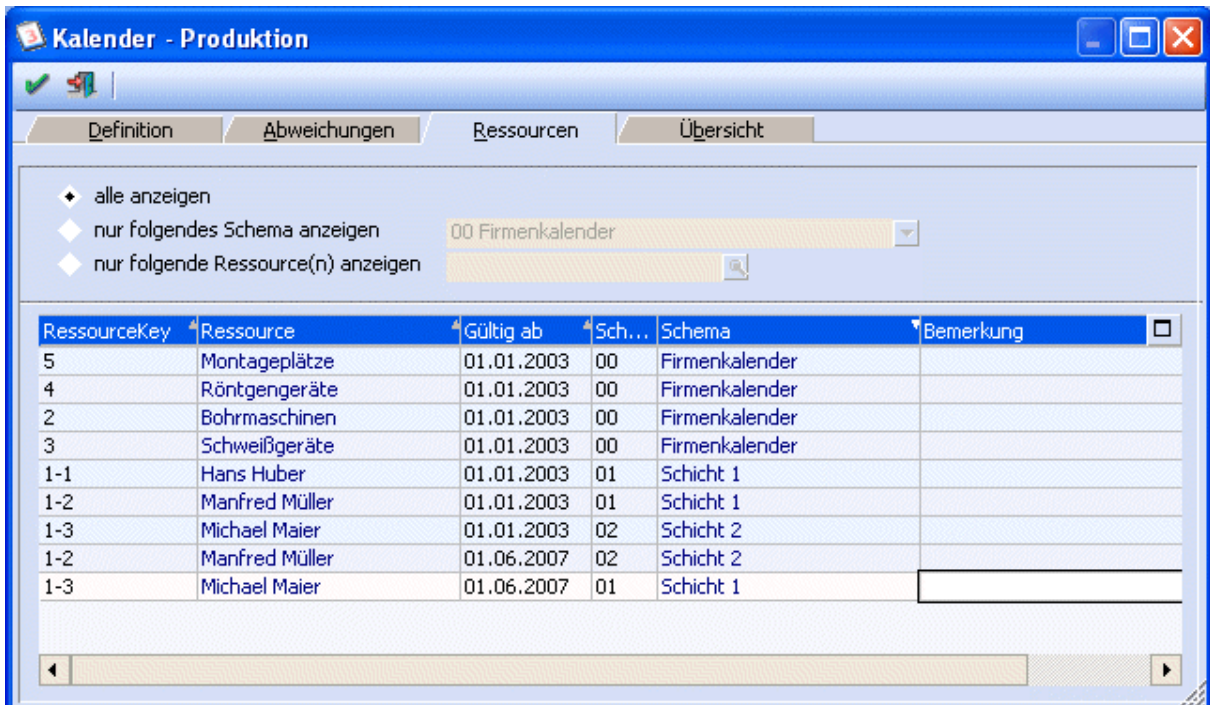
Definition der Schemata im Kalender
Anlage der Ressourcen

Ablauf

Die Zuordnung der Ressourcen erfolgt im Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Kalender**

im Register „Ressourcen“.



RessourceKey	Ressource	Gültig ab	Sch...	Schema	Bemerkung
5	Montageplätze	01.01.2003	00	Firmenkalendar	
4	Röntgengeräte	01.01.2003	00	Firmenkalendar	
2	Bohrmaschinen	01.01.2003	00	Firmenkalendar	
3	Schweißgeräte	01.01.2003	00	Firmenkalendar	
1-1	Hans Huber	01.01.2003	01	Schicht 1	
1-2	Manfred Müller	01.01.2003	01	Schicht 1	
1-3	Michael Maier	01.01.2003	02	Schicht 2	
1-2	Manfred Müller	01.06.2007	02	Schicht 2	
1-3	Michael Maier	01.06.2007	01	Schicht 1	

Tragen Sie in einer neuen Zeile in der Spalte RessourceKey die Ressource Manfred Müller ein (entweder durch direkte Eingabe der Ressourcennummer oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw.

Mausklick auf die Lupe). In der Spalte „Gültig ab“ wird das Datum, ab dem diese Zuordnung gültig ist, eingetragen, in diesem Beispiel ist dies der 01.06.2007.

In der Spalte Schema erfolgt die Zuordnung, hier stehen alle Schemata die im Kalender definiert wurden zur Verfügung. Tragen Sie bei der Ressource Manfred Müller die Schicht 2 ein.

Tragen Sie in der nächsten Zeile die Ressource Michael Maier ein (entweder durch direkte Eingabe der Ressourcennummer oder mittels Matchcode mit F9 bzw. Mausclick auf die Lupe). In der Spalte „Gültig ab“ wird wieder der 01.06.2007 eingetragen und als Schema die Schicht 1 zugeordnet! In der Spalte Bemerkung kann eine Notiz für die Zuordnung hinterlegt werden.

Speichern Sie die Zuordnung mit F5 bzw. mit einem Mausclick auf den O.K.-Button ab.

Anlage einer Stückliste

Aufgabe

Mit Beginn des neuen Jahres werden auch Halogenlichtanlagen produziert. Bevor die Stückliste in der WINLine® Produktion definiert werden kann müssen zunächst die Komponenten und der Produktionsartikel in der WINLine® Fakturierung angelegt werden:

Artikelnummer	Bezeichnung	EK	VK	ErlKto/Ust	Lieferant/WBT	Artikeltyp
Komponenten:						
HLA 1	Rundstahl	10		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 2	Lämpchen	10		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 3	Akku	100		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 4	Lampe	100		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
Fertigprodukt:						
HLA	Halogenanlage	220	3000	4000 / 2		Produktionsartikel

Die Halogenanlage wird auf Lager produziert, es sollen mindestens 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand ist 10 Stück.

Des weiteren wird die Tätigkeit Schweißen (Bezeichnung: Schweißen einer Akku Halterung) mit folgenden Ressourcen benötigt:

Ressource	Rüstzeit	Arbeitszeit	Notiz	Anzahl
Facharbeiter	10	20	Schweißen	1
Schweißgerät	10	10		1
Montageplatz	10	20		1

Anschließend kann in der WINLine® Produktion die Stückliste „Halogenanlage“ (Bezeichnung: Erzeugung einer Halogenanlage) definiert werden.

Vorraussetzungen

Ablauf - Vorarbeiten

Vor der Anlage der Stückliste müssen zunächst die Komponenten und die benötigten Tätigkeiten angelegt werden.

Öffnen Sie für die Anlage der Komponenten in der WINLine® Fakturierung den Menüpunkt

- 📁 **Stammdaten**
- 📁 **Artikelstamm**
- 📁 **Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer HLA 1 ein.

Hinweis:

Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

1. Der Anwender gibt manuell eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.

2. Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der nächstfreien Artikelnummer im System automatisch die Artikelnummer vergeben lassen.

Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.

Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Rundstahl“.

Hinweis:

Es stehen dem Anwender wiederum **2 Möglichkeiten** zur Verfügung:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.

Artikel - Anlage

Anlage

Artikel

Artikelnummer HLA1

Bezeichnung Rundstahl

Hauptartikel ohne Ausprägung

Hauptartikel mit Ausprägung

Ausprägung

Preisstamm

Eigener Preisstamm

verknüpfen mit

Textstamm

Eigener Textstamm

verknüpfen mit

Zusatzfelder

Eigene Zusatzfelder

verknüpfen mit

Lagerstamm

Eigener Lagerstamm

verknüpfen mit

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text- und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den O.K.-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register „Preise“.

Artikel - Preise

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer HLA1
 Bezeichnung Rundstahl
 Subartikel von HLA1

Einkaufspreis	10,0000 €	Colli Einkauf	
letzter Einkaufspr.	0,0000 €	Colli Verkauf	
niedr. Einkaufspr.	0,0000 €	Rabattspalte	0
allg. Verkaufspreis	0,0000 €	Provisionscode	0
Losgröße Einkauf	0,00	Artikelgruppe	0 Allg. Warengruppe
Losgröße Verkauf	0,00	Konto	4000 Umsatzerlöse 20 %
Losgrößenprüfung	0 lt. FAKT-Parameter	Umsatzsteuer	2 USt 20% (WAREN) (20.0)

Anzeige

alle selektieren	<input checked="" type="checkbox"/>	Verkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
allgemeine Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Einkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenpreise	<input checked="" type="checkbox"/>	Preise	<input checked="" type="checkbox"/>
spezifische Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Rabatte	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenkontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>	nur gültige Preise	<input type="checkbox"/>
spez. Kontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>		

Anzeigen

Preise

	PL	PL-Bez.	FW	Preis	Preisart	Notiz	Konto/Gruppe	Bezeichn...
€ %	1	Preisliste 1		10,0000	11 Einkauf	Allg. Einkaufspreis		

Im Feld Einkaufspreis wird der allg. Einkaufspreis von 10,- hinterlegt. Bei der Neuanlage eines Artikels wird der eingegebene Einkaufspreis als vorläufiger Einstandspreis angenommen und in der Produktion bei der Kalkulation berücksichtigt.

Des weiteren wird hier das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, wird dieser Artikel fakturiert, so wird aufgrund dieser Hinterlegung ein Buchungssatz für die Finanzbuchhaltung erstellt.

Im Register „Lieferant“ wird der Lieferant 330010 eingetragen.

Artikel - Lieferanten

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise **Lief.** Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer: HLA1
 Bezeichnung: Rundstahl
 Subartikel von: HLA1

Lieferanten

	Lieferantennr.	Name	PL	PL-Bez.	FW	Preis	Sta...	PC	WBT	Lief.
€ %	330010	Fitness KG	1	Preisliste 1		10,0000	A	0	10	

Bei diesem Lieferanten wird ebenfalls der EK-Preis von 10,- und zusätzlich die 10 Wiederbeschaffungstage hinterlegt, dadurch kann dieser Artikel über den automatischen Bestellvorschlag bestellt werden.

Bei der Neuanlage erhalten Artikel automatisch den Artikeltyp Hauptartikel, daher kann der Artikel mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Wiederholen Sie diesen Vorgang für die 3 weiteren Komponenten HLA 2, HLA 3 und HLA 4. (Weitere Details bezüglich der Artikelanlage entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakt Handbuch)

Jetzt muss noch das eigentliche Fertigprodukt die Halogenanlage angelegt werden.

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer HLA ein. Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird das Artikel-Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Halogenanlage“.

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Test- und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.

Artikel - Preise

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer HLA
 Bezeichnung Halogenanlage
 Subartikel von HLA

Einkaufspreis	220,0000 €	Colli Einkauf	
letzter Einkaufspr.	0,0000 €	Colli Verkauf	
niedr. Einkaufspr.	0,0000 €	Rabattspalte	0
allg. Verkaufspreis	3.000,0000 €	Provisionscode	0
Losgröße Einkauf	0,00	Artikelgruppe	0 Allg. Warengruppe
Losgröße Verkauf	0,00	Konto	4000 Umsatzerlöse 20 %
Losgrößenprüfung	0 lt. FAKT-Parameter	Umsatzsteuer	2 USt 20% (WAREN) (20.0

Anzeige

alle selektieren	<input checked="" type="checkbox"/>	Verkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
allgemeine Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Einkauf	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenpreise	<input checked="" type="checkbox"/>	Preise	<input checked="" type="checkbox"/>
spezifische Preise	<input checked="" type="checkbox"/>	Rabatte	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppenkontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>	nur gültige Preise	<input type="checkbox"/>
spez. Kontrakte	<input checked="" type="checkbox"/>		

Anzeigen

Preise

	PL	PL-Bez.	FW	Preis	Preisart	Notiz	Konto/Gruppe	Bezeichn...	Datum von
€ %	1	Preisliste 1		220,0000	11	Einkauf Allg. Einkaufspreis			
€ %	1	Preisliste 1		3.000,0000	1	Verkaufs Allg. Verkaufspreis			

Im Feld Einkaufspreis wird ein allg. Einkaufspreis von 220,- hinterlegt. Da bei der Neuanlage eines Artikels der eingegebene Einkaufspreis als vorläufiger Einstandspreis angenommen wird und der Einstandspreis eine wichtige Rolle bei der Kalkulation in der Produktion spielt, sollte dieser auch bei einem Produktionsartikel eingetragen werden.

Im Feld VK-Preis wird der allg. Verkaufspreis eingetragen. Dieser wird automatisch in die Preisliste 1 kopiert, die unten in der Tabelle angezeigt wird.

Des weiteren wird hier das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, wird dieser Artikel fakturiert, so wird aufgrund dieser Hinterlegung ein Buchungssatz für die Finanzbuchhaltung erstellt.

Die Hinterlegung der Mind.- und Sollbestände erfolgt im Register „Lager“.

Artikel - Lagerwerte

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer HLA
 Bezeichnung Halogenanlage
 Subartikel von HLA

Lager Mind.	5,00	Artikeltyp	2 Produktionsartikel
Lager Soll	10,00	Stücklistenfenster	0 lt. FAKT-Parameter öffner
Sollbestand	0 Lager Soll	Prod./Bestellung	0 Lagerproduktion
Statistik	1 Einzelzeilen	PL-Nummer	
Bezugskosten	0,0000 €	Kostenträger	
Basis für Rohertrag	0 lt. FAKT-Parameter	Ersatzartikel	
Lagerbewertung	0 Einstandspreis	autom. Ersatz	0 nie automatisch ersetzen
Bestandsbuchung	0 durchführen	Verwendung	0 nur eigenen Ersatzartikel
Serviceprojekt	0 nicht eröffnen		

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	0,00	0,00
Lagerabgang	0,00	0,00
Produktion	0,00	0,00
Lagerstand / -wert	0,00	0,00
Einstandspreis		0,000000
Kum. Rohertrag		0,00
Kum. Umsatz		0,00
Gewährte Rabatte		0,00
Bezugskosten		0,00
Inventur	0,00	

Im Feld Lager Mind. werden die Stück, die mindestens auf Lager liegen sollen, eingetragen, hier 5 Stück. Im Feld Lager Soll wird der Sollbestand eingetragen, hier 10 Stück. Dies ist wichtig für den Bestellvorschlag, der nur dann angeworfen wird, wenn der Lagermindestbestand unterschritten wird.

Stellen Sie noch als Artikeltyp Produktionsartikel ein und speichern Sie den Artikel mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Für die **Anlage der Tätigkeit** wechseln Sie zurück in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

- Stammdaten
- Tätigkeiten

Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Schweißen“ ein und im Feld Bezeichnung „Schweißen einer Akkuhalterung“).

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressourcengruppe „Facharbeiter“. Die Nummer der Ressourcengruppe kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.

Des Weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüst- bzw.

Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll. Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Schweißen Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: chweißen einer Akkuhalterung

Minuten

Rüstzeit	10,0000
Fertigungszeit	20,0000
Mindestlaufzeit	0,0000

Industrieminuten

Rüstzeit	16,6667
Fertigungszeit	33,3333
Mindestlaufzeit	0,0000

Zusatz

Folgetätigkeit: Faktor: ☐ 100,00 %

Einheit: 1 Zyklusmenge: ☐ 0,0000

Rüstzeit nur einmal berücksichtigen: ☐ Fertigungsmenge nur in ganzen Stück: ☐

Ressource bleibt verfügbar: ☐ Mengenunabhängige Tätigkeit: ☐

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rüst...	voraus. Fert...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1	Facharbeiter	00 10	20	Schweißen	1	
3	Schweißgeräte	00 10	10		1	
5	Montageplätze	00 10	20		1	

In der Spalte Notiz kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird die benötigte Anzahl von Facharbeitern eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1. Das heißt, bei der Reservierung wird ein x-beliebiger Facharbeiter aus der Ressourcengruppe Facharbeiter für diese Tätigkeit reserviert.

Für die zweite Ressource, das Schweißgerät wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar.)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressourcengruppe Schweißgeräte mit den Rüst- und Fertigungszeiten und der Anzahl 1 ein. Wiederholen Sie den Vorgang und tragen Sie die Ressourcengruppe Montageplätze ein.

Da die drei Ressourcen jeweils als Subtätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

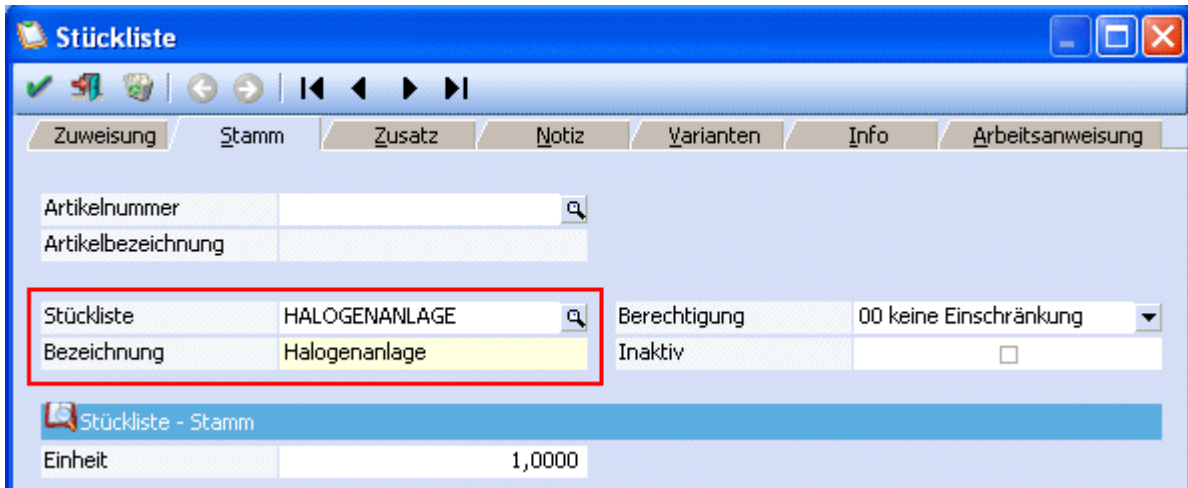
Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Ablauf - Anlage der Stückliste

Nachdem die Komponenten und die Tätigkeit angelegt worden sind, kann die eigentliche Stückliste im Menüpunkt

 **Stammdaten**
 **Stücklisten**

angelegt werden.



Tragen Sie im Feld Stückliste die neue Stückliste „Halogenanlage“ ein. Nach Bestätigung mit ENTER wird das Feld „Übernahme von“ aktiv. Hier kann durch Drücken der Taste F9 der Stücklistenmatchcode geöffnet werden und die Stammdaten einer auszuwählenden Stückliste übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Stückliste zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Stücklisten gleich automatisch übernommen werden können. In diesem Fall tragen sie einfach im Feld Bezeichnung "Halogenanlage" ein.

Im Feld Einheit wird angegeben für wie viele Stück die Stückliste definiert wird, hier kann der Vorschlag von einer Einheit akzeptiert werden.

Die Hinterlegung der Komponenten und der Tätigkeiten erfolgt in der unteren Tabelle.

Stückliste

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer

Artikelbezeichnung

Stückliste HALOGENANLAGE Berechtigung 00 keine Einschränkung

Bezeichnung Halogenanlage Inaktiv ☐

Stückliste - Stamm

Einheit 1,0000

Stückliste

Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	A
Artikel	HLA1	Rundstahl	1,00	<input type="checkbox"/>
Artikel	HLA2	Lämpchen	1,00	<input type="checkbox"/>
Artikel	HLA3	Akku	1,00	<input type="checkbox"/>
Artikel	HLA4	Lampe	1,00	<input type="checkbox"/>
Tätigkeit	Schweißen	Schweißen einer Akkuhalterung	1,00	<input type="checkbox"/>

Mengenfaktor: Standard

Als Typ wird 0 für Artikel ausgewählt und in der Spalte Nummer die entsprechende Artikelnummer eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe). Im Feld Menge wird die benötigte Anzahl dieser Komponente eingetragen, in diesem Beispiel ist dies jeweils 1.

Für die Tätigkeit wird der Typ 1 Tätigkeit ausgewählt und in der Spalte Nummer die Tätigkeit „Schweißen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe).

Im Feld Menge wird bei der Tätigkeit 1 eingetragen. Würde man hier die Stückzahl erhöhen, würde sich natürlich die Fertigungszeit verdoppeln.

Speichern Sie die neue Stückliste mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Jetzt muss diese Stückliste dem zuvor angelegten Fertigungsprodukt „Halogenanlage“ zugeordnet werden. Wechseln Sie dafür ins Register Zuweisung oder in den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Stücklisten - Assistent**

Stückliste - Assistent

☐ Zuweisung ☒ **Stamm** ☐ Zusatz ☐ Notiz ☐ Varianten ☐ Info ☐ Arbeitsanweisung

Artikelnummer:
 Artikelbezeichnung:

Stückliste:
 Bezeichnung:

Auswahl

Produktionsart:
 Preisliste:
 Variante:

Stückliste

Art.Nummer	E...	Artikelbez.	Menge	Einstandspreis	Verka	<input type="checkbox"/>
HLA	0	Halogenanlage	1	237,333333		<input type="checkbox"/>
1	1	Facharbeiter	20 min	10,00		<input type="checkbox"/>
3	1	Schweißgeräte	20 min	5,00		<input type="checkbox"/>
5	1	Montageplätze	20 min	2,33		<input type="checkbox"/>
HLA1	1	Rundstahl	1	10,000000		<input type="checkbox"/>
HLA2	1	Lämpchen	1	10,000000		<input type="checkbox"/>
HLA3	1	Akku	1	100,000000		<input type="checkbox"/>
HLA4	1	Lampe	1	100,000000		<input type="checkbox"/>
				237,333333		<input type="checkbox"/>

Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel HLA, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste „Halogenanlage“, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Halogenanlage gespeichert.

Anlage Stückliste mit verschiedenen Varianten

Aufgabe

Mit Beginn des neuen Jahres werden auch Halogenlichtanlagen produziert. Diese gibt es in verschiedenen Lampengrößen (Varianten). Bevor die Stückliste in der WINLine® Produktion definiert werden kann müssen zunächst die Komponenten und der Produktionsartikel in der WINLine® Fakturierung angelegt werden:

Artikelnummer	Bezeichnung	EK	VK	ErlKto/Ust	Lieferant/WBT	Artikeltyp
Komponenten:						
HLA 1	Rundstahl	10		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 2	Lämpchen	10		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 2_K	Lämpchen Klein	5		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 2_G	Lämpchen Groß	15		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 3	Akku	100		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 4	Lampe	100		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 4_K	Lampe Klein	90		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
HLA 4_G	Lampe Groß	110		4000 / 2	330010 / 10	Hauptartikel
Fertigprodukt:						
HLA	Halogenanlage	220	3000	4000 / 2		Produktionsartikel

Die Halogenanlage wird auf Lager produziert, es sollen mindestens 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand ist 10 Stück.

Stückliste: Halogenanlage

Bezeichnung: Erzeugung einer Halogenanlage

Die Stückliste gibt es in den Varianten G (Lampe Groß, Lämpchen Groß) und in der Variante K (Lampe Klein, Lämpchen Klein).

Definieren Sie die Stückliste so, dass bei einem Produktionslauf entschieden werden kann, in welcher Variante die Stückliste produziert werden soll und dementsprechend die jeweiligen Komponenten verwendet werden.

Des weiteren wird die Tätigkeit Schweißen (Bezeichnung: Schweißen einer Akkuhalterung) mit folgenden Ressourcen benötigen:

Ressource	Rüstzeit	Arbeitszeit	Notiz	Anzahl
Facharbeiter	10	20	Schweißen	1
Schweißgerät	10	10		1
Montageplatz	10	20		1

Vorraussetzung

Ablauf - Vorbereitung

Vor der Anlage der Stückliste müssen zunächst die Komponenten und die benötigten Tätigkeiten angelegt werden.

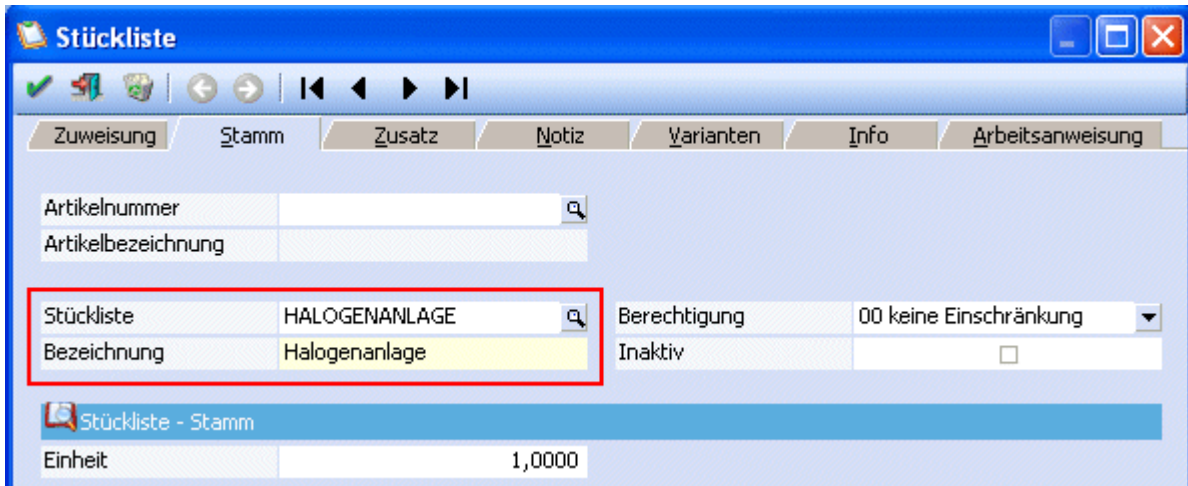
Entnehmen Sie den Ablauf der Vorbereitung dem Kapitel [Anlage einer Stückliste](#) ([Ablauf - Vorarbeiten](#)). Die zusätzlichen Komponenten Lampe Groß / Klein und Lämpchen Groß / Klein werden nach dem gleichen Schema wie die übrigen Komponenten angelegt.

Ablauf - Anlage der Stückliste

Nachdem die Komponenten und die Tätigkeit angelegt worden sind, kann die eigentliche Stückliste im Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Stücklisten**

angelegt werden.



Tragen Sie im Feld Stückliste die neue Stückliste „Halogenanlage“ ein. Nach Bestätigung mit ENTER wird das Feld „Übernahme von“ aktiv. Hier kann durch Drücken der Taste F9 der Stücklistenmatchcode geöffnet werden und die Stammdaten einer auszuwählenden Stückliste übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Stückliste zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Stücklisten gleich automatisch übernommen werden können.

Im Feld Einheit wird angegeben für wie viele Stück die Stückliste definiert wird, hier kann der Vorschlag von einer Einheit akzeptiert werden.

Vor der Hinterlegung der Komponenten sollten im Register „Varianten“ die verschiedenen Varianten (G und K) angelegt werden:

Stückliste - Varianten

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer HLA
 Artikelbezeichnung Halogenanlage

Stückliste HALOGENANLAGE
 Bezeichnung Halogenanlage

Varianten

Ken...	Bezeichnung	
*	Standard	<input type="checkbox"/>
G	Groß	
K	Klein	

In der ersten Zeile wird die Standard-Variante (Definition des Kennzeichens erfolgt in den PROD Parametern im WINLine® START) angezeigt. In den darunter liegenden Zeilen können die verschiedenen Varianten mit Kennzeichen und Bezeichnung hinterlegt werden, hier sind dies G Groß und K Klein.

Wechseln Sie zurück in das Register Stamm und tragen Sie die Komponenten wie folgt ein.

Als Typ wird 0 für Artikel ausgewählt und in der Spalte Nummer die Artikelnummer HLA 1 eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe). Im Feld Menge wird die benötigte Anzahl dieser Komponente eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1.

Beim Artikel HLA 2 wird zusätzlich in der Spalte Variante die * Standardvariante eingetragen, bei den Artikel HLA 2_K und HLA 2_G wird jeweils die Variante K bzw. G eingetragen.

Die Komponente HLA 3 wird ohne Variante hinterlegt und bei den Komponenten HLA 4, HLA 4_K und HLA 4_G werden wieder die Standardvariante, die Variante K und die Variante G eingetragen.

Stückliste

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer: HLA
 Artikelbezeichnung: Halogenanlage

Stückliste: HALOGENANLAGE Berechtigung: 00 keine Einschränkung
 Bezeichnung: Halogenanlage Inaktiv: ☐

Stückliste - Stamm

Einheit: 1,0000

Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	A.	M..	I..	Variante
1	Tätigkeit	Schweißen	Schweißen einer Akkuhalterung	1,000000				
0	Artikel	HLA1	Rundstahl	1,00				
0	Artikel	HLA2	Lämpchen	1,00				*
0	Artikel	HLA2_G	Lämpchen Groß	1,00				G
0	Artikel	HLA2_K	Lämpchen Klein	1,00				K
0	Artikel	HLA3	Akku	1,00				
0	Artikel	HLA4	Lampe	1,00				*
0	Artikel	HLA4_G	Lampe Groß	1,00				G
0	Artikel	HLA4_K	Lampe Klein	1,00				K

Mengenfaktor: Standard

Bei der Produktionsvorbereitung kann dann entschieden werden, ob in der Standardvariante oder in einer anderen angegebenen Variante produziert werden soll. Je nachdem werden die entsprechenden Komponenten verwendet.

Für die Tätigkeit wird der Typ 1 Tätigkeit ausgewählt und in der Spalte Nummer wird die Tätigkeit „Schweißen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe).

Im Feld Menge wird bei der Tätigkeit 1 eingetragen. Würde man hier die Stückzahl erhöhen, würde sich natürlich die Fertigungszeit verdoppeln.

Speichern Sie die neue Stückliste mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Jetzt muss diese Stückliste dem zuvor angelegten Fertigungsprodukt „Halogenanlage“ zugeordnet werden. Wechseln Sie dafür in den Menüpunkt

-  **Stammdaten**
-  **Stücklisten - Assistent**

Stückliste - Assistent

☒ Zuweisung
 ☒ Stamm
 ☒ Zusatz
 ☒ Notiz
 ☒ Varianten
 ☒ Info
 ☒ Arbeitsanweisung

Artikelnummer: HLA

Artikelbezeichnung: Halogenanlage

Stückliste: HALOGENANLAGE

Bezeichnung: Halogenanlage

Auswahl

Produktionsart: 0 Lagerproduktion

Preisliste: 00 <KEINE>

Variante:

Stückliste

Art.Nummer	E...	Artikelbez.	Menge	Einstandspreis	Verka	<input type="checkbox"/>
HLA	0	Halogenanlage	1	237,333333		<input type="checkbox"/>
1	1	Facharbeiter	20 min	10,00		<input type="checkbox"/>
3	1	Schweißgeräte	20 min	5,00		<input type="checkbox"/>
5	1	Montageplätze	20 min	2,33		<input type="checkbox"/>
HLA1	1	Rundstahl	1	10,000000		<input type="checkbox"/>
HLA2	1	Lämpchen	1	10,000000		<input type="checkbox"/>
HLA3	1	Akku	1	100,000000		<input type="checkbox"/>
HLA4	1	Lampe	1	100,000000		<input type="checkbox"/>
				237,333333		<input type="checkbox"/>

Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel HLA, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste „Halogenanlage“, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

In der Tabelle werden die Komponenten der Standardvariante angezeigt. Im Feld Variante kann jedoch eine zuvor angelegte Variante eingetragen werden, z.B. G. nach Bestätigung mit ENTER wird die Tabelle dann mit den Komponenten der Variante G gefüllt.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Halogenanlage gespeichert.

Produktionsvorbereitung mit Startdatum

Aufgabe

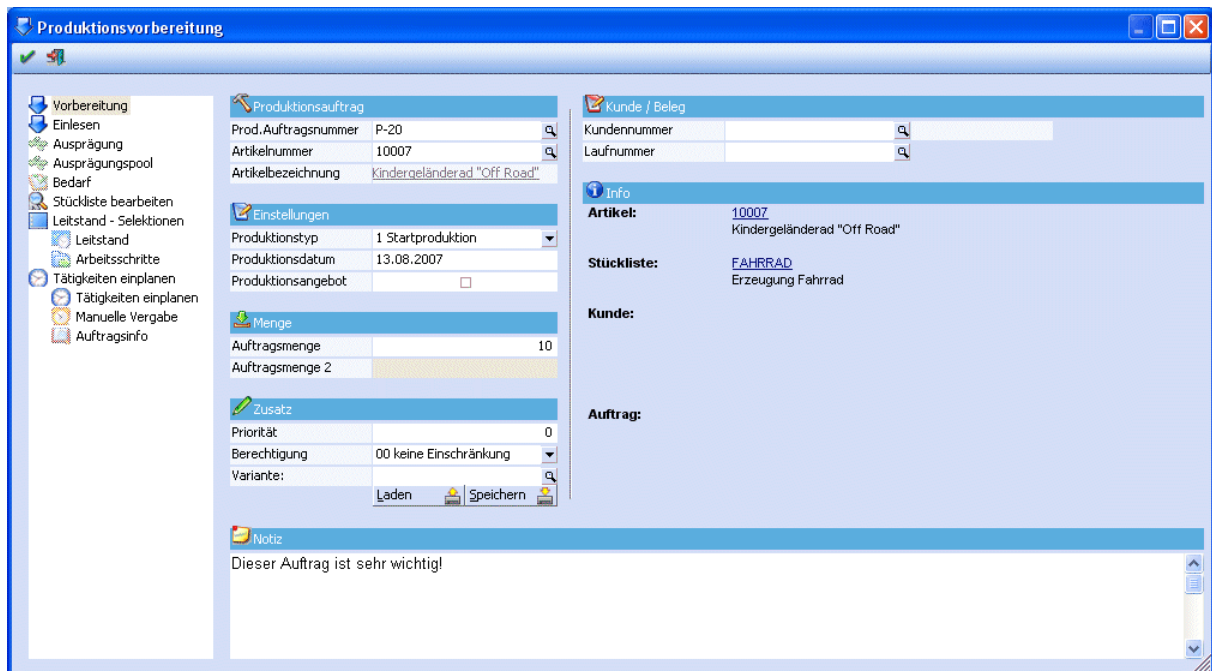
Erfassen eines Produktionsauftrages P-20 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Kontrollieren Sie anhand des Protokolls, welche Ressourcen wann reserviert wurden.

Voraussetzung

Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** direkt in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**



Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

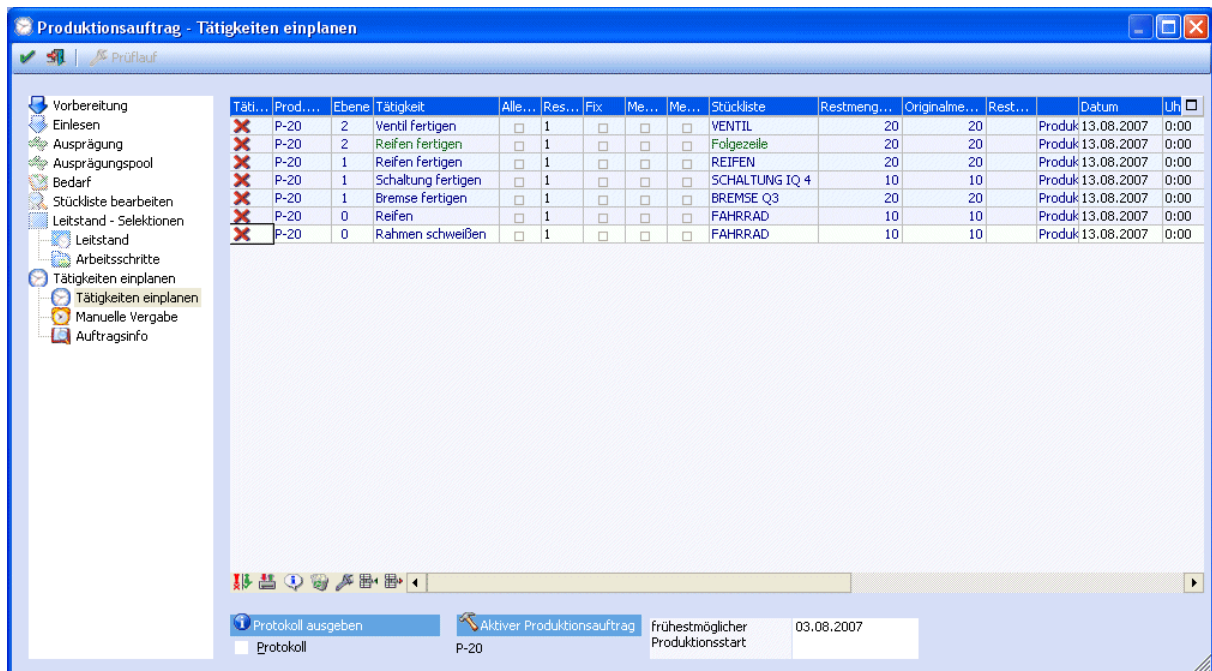
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, in dem Fall das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird der Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und im Feld "Produktionsdatum" das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 10 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

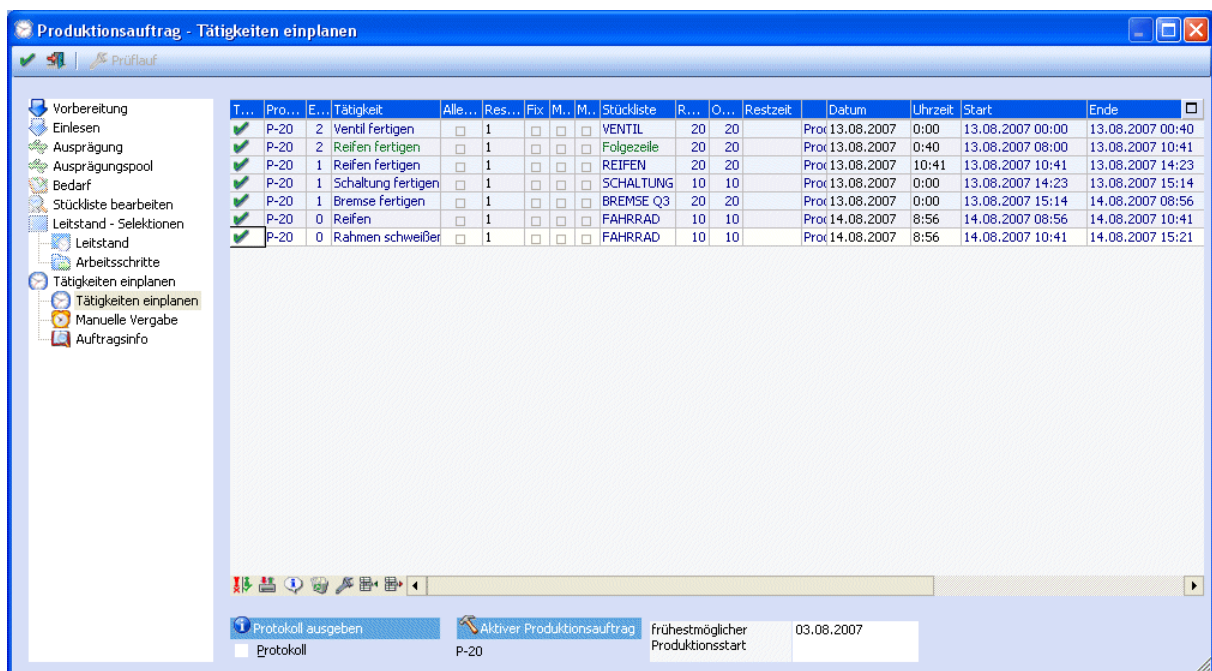
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Aktivieren Sie die Checkbox „Protokoll“, um ein Reservierungsprotokoll am Bildschirm zu erhalten, aus dem ersichtlich wird, wann welche Ressourcen reserviert werden.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.



Durch die Aktivierung der Checkbox Protokoll wird folgendes Reservierungsprotokoll ausgegeben:

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

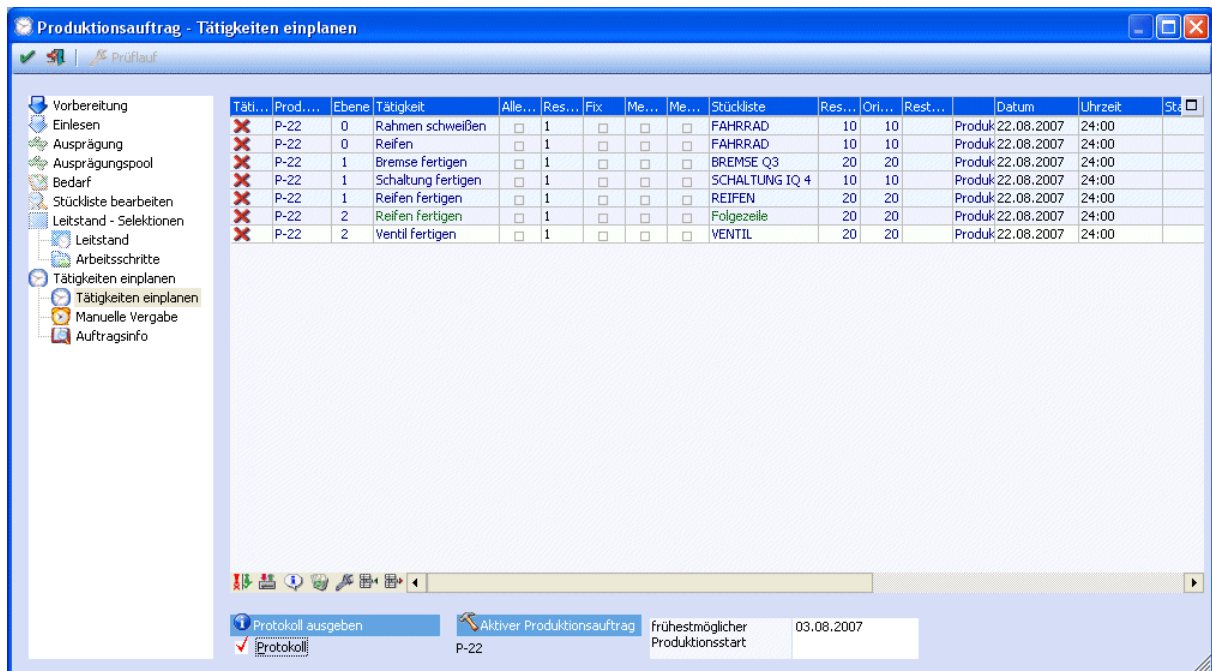
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Die Fahrräder müssen in 9 Tagen fertig produziert sein, d.h. es wird der Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum + 9 Tage eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 9 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 10 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

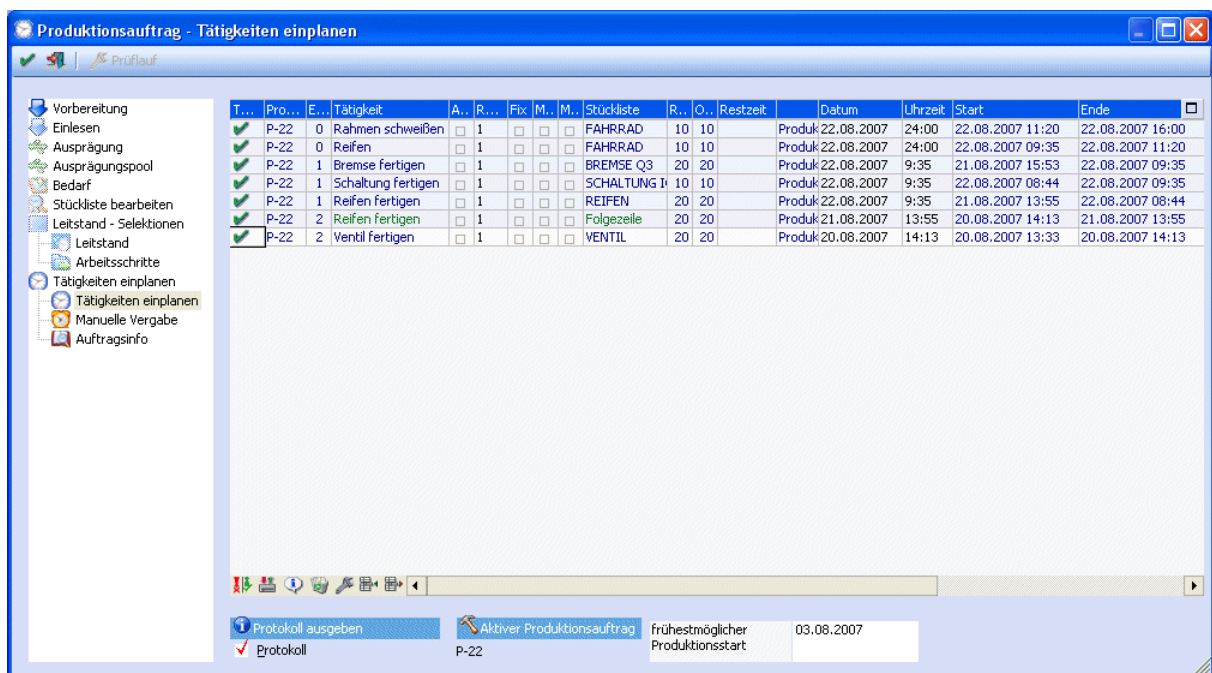
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Aktivieren Sie die Checkbox „Protokoll“, um ein Reservierungsprotokoll am Bildschirm zu erhalten, aus dem ersichtlich wird, wann welche Ressourcen reserviert werden.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.



Durch die Aktivierung der Checkbox Protokoll wird folgendes Reservierungsprotokoll ausgegeben:

Reservierungs-Fehlerprotokoll								
Fun & Workout 2007 Mandant 300M							Seite ? Datum 02.08.2007	
Status	Schema	Dauer	Datum	Zeit von	Zeit bis	Nr	Bezeichnung	Faktor
Prod.auftrag:		P-22	Ebene: 0			AS: 1		
Tätigkeit:		Rahmen schweißen				Stück:		
Dauer:		3 Std,20 min				10,000000		
Fertigungsszeit:		2 Std,50 min	22.08.2007	13:00	16:00	Stück:	8,500000	100,00 %
plus Rüstzeit		10 min						
Restzeit		30 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	3 Std	22.08.2007	13:00	16:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	1 Tge	22.08.2007	0:00	24:00	3-1	Schweißgerät 1	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	1 Tge	22.08.2007	0:00	24:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
Fertigungsszeit:		30 min	22.08.2007	11:20	12:00	Stück:	1,500000	100,00 %
plus Rüstzeit		10 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	4 Std	22.08.2007	8:00	12:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	4 Std	22.08.2007	8:00	12:00	3-1	Schweißgerät 1	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	4 Std	22.08.2007	8:00	12:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
Prod.auftrag:		P-22	Ebene: 0			AS: 1		
Tätigkeit:		Reifen				Stück:		
Dauer:		1 Std,40 min				10,000000		
Fertigungsszeit:		1 Std,40 min	22.08.2007	09:35	11:20	Stück:	10,000000	100,00 %
plus Rüstzeit		5 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	3 Std,20 min	22.08.2007	8:00	11:20	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	3 Std,20 min	22.08.2007	8:00	11:20	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
verfügbar: 0	Firmenkalender	1 Tge	22.08.2007	0:00	24:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %
Prod.auftrag:		P-22	Ebene: 1			AS: 2		
Tätigkeit:		Bremse fertigen				Stück:		
Dauer:		1 Std,40 min				20,000000		
Fertigungsszeit:		1 Std,34 min	22.08.2007	08:00	9:35	Stück:	18,800000	100,00 %
plus Rüstzeit		1 min						
Restzeit		6 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	1 Std,35 min	22.08.2007	8:00	9:35	1-1	Hans Huber	100,00 %

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programnteil mit Ende verlassen.

Produktionsvorbereitung mit Vorgabe einer bestimmten Variante

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-23 über 3 Stück des Kindergeländefahrrades 10007. Die Fahrräder sollen statt dem Standardrahmen einen robusten Rahmen erhalten und außerdem Felgen aus Edelstahl. Der Produktionslauf soll Morgen beginnen. Kontrollieren Sie anhand des Produktionsjournal, welche Komponenten für diese Variante herangezogen werden.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

- 📁 **Produktion**
- 📁 **Produktionsvorbereitung**

The screenshot shows the 'Produktionsvorbereitung' window. The left sidebar contains a tree view with the following items: Vorbereitung, Einlesen, Ausprägung, Ausprägungspool, Bedarf, Stückliste bearbeiten, Leitstand - Selektionen, Leitstand, Arbeitsschritte, Tätigkeiten einplanen, Tätigkeiten einplanen, Manuelle Vergabe, and Auftragsinfo. The main area is divided into several sections: 'Produktionsauftrag' with fields for Prod.Auftragsnummer (P-23), Artikelnummer (10007), and Artikelbezeichnung (Kindergeländerad 'Off Road'); 'Einstellungen' with fields for Produktionstyp (1 Startproduktion) and Produktionsdatum (14.08.2007); 'Menge' with fields for Auftragsmenge (3) and Auftragsmenge 2; 'Zusatz' with fields for Priorität (0), Berechtigung (00 keine Einschränkung), and Variante, and buttons for 'Laden' and 'Speichern'; and a 'Notiz' section at the bottom. On the right, there is a 'Kunde / Beleg' section with fields for Kundennummer and Laufnummer, and an 'Info' section with fields for Artikel (10007 Kindergeländerad 'Off Road'), Stückliste (FAHRRAD Erzeugung Fahrrad), Kunde, and Auftrag.

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf Morgen beginnen soll, wird der Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das morgige Datum eingetragen, damit wird versucht mit morgen beginnend die Ressourcen zu reservieren.

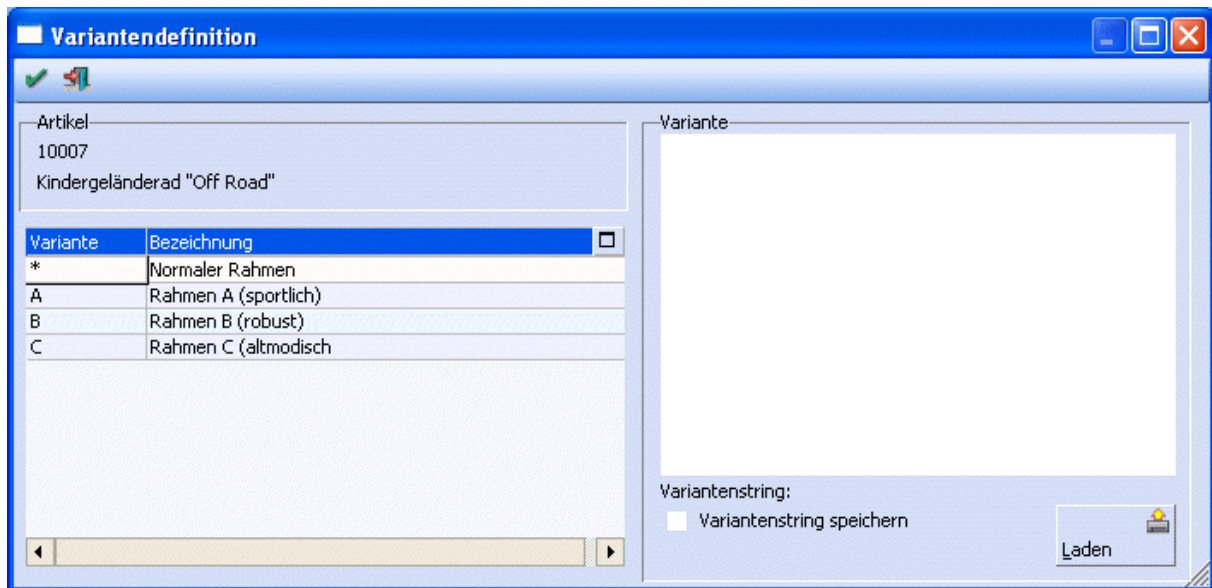
Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

Im Feld Variante kann entweder, wenn bekannt, der Variantenstring direkt eingetragen werden oder mittels des Matchcodes mit F9 oder einem Mausklick auf die Lupe ermittelt werden.

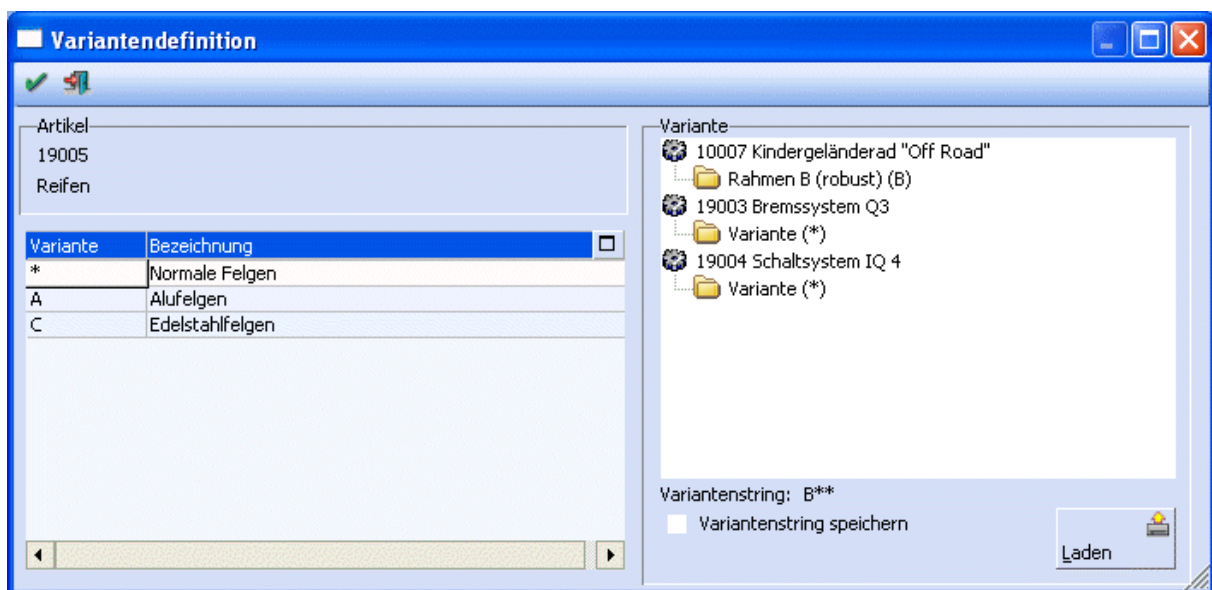
Hinweis:

Handelt es sich um einen bereits abgespeicherten Variantenstring, so kann dieser über den Button Laden gesucht und geladen werden!

Da es sich in diesem Beispiel um einen noch nicht abgespeicherten und auch nicht bekannten Variantenstring handelt, muss dieser über den Matchcode ermittelt werden, drücken Sie daher entweder die Taste F9 oder klicken Sie mit der Maus auf die Lupe im Feld Variante.



In dem neu geöffneten Fenster „Variantendefinition“, werden zunächst die möglichen Varianten der obersten Ebene der Stückliste angezeigt. Das Fahrrad soll mit einem robusten Rahmen produziert werden, wählen Sie daher mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante B (Rahmen B robust) aus.



Die Variante wird in den rechten Fensterteil übernommen und links in der Tabelle werden die Varianten der nächsten Ebene angezeigt. Wählen Sie hier mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante C Edelstahlfelgen aus.

Da auf den anderen Ebenen keine Varianten zur Auswahl stehen, wird die Variantendefinition automatisch geschlossen und der ausgewählte Variantenstring übernommen.

Produktionsvorbereitung

Vorbereitung

- Einlesen
- Ausprägung
- Ausprägungspool
- Bedarf
- Stückliste bearbeiten
- Leitstand - Selektionen
- Leitstand
- Arbeitsschritte
- Tätigkeiten einplanen
- Tätigkeiten einplanen
- Manuelle Vergabe
- Auftragsinfo

Produktionsauftrag

Prod. Auftragsnummer: P-23

Artikelnummer: 10007

Artikelbezeichnung: Kindergeleänderad "Off Road"

Einstellungen

Produktionstyp: 1 Startproduktion

Produktionsdatum: 14.08.2007

Produktionsangebot: ☐

Menge

Auftragsmenge: 3

Auftragsmenge 2:

Zusatz

Priorität: 0

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Variante: B**C*

Laden Speichern

Notiz

Fahrrad mit robusten Rahmen und Edelstahlfelgen!

Kunde / Beleg

Kundennummer:

Laufnummer:

Info

Artikel: 10007
Kindergeleänderad "Off Road"

Stückliste: FAHRRAD
Erzeugung Fahrrad

Kunde:

Auftrag:

Mit dem Button Speichern können Sie den soeben ausgewählten Variantenstring abspeichern um diesen bei einem späteren Produktionslauf mit dem Button Laden wieder aufrufen zu können.

Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüflauf

T...	Pro...	E...	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	R...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit	Start	Ende	
P-23	2	Ventil fertigen		1					VENTIL	6	6		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	2	Reifen fertigen		1					Folgezeile	6	6		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	1	Reifen fertigen		1					REIFEN	6	6		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	1	Schaltung fertigen		1					SCHALTUNG I	3	3		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	1	Bremse fertigen		1					BREMSE Q3	6	6		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	0	Reifen		1					FAHRRAD	3	3		Produkt 14.08.2007	0:00			
P-23	0	Rahmen schweißen		1					FAHRRAD	3	3		Produkt 14.08.2007	0:00			

frühestmöglicher Produktionsstart: 03.08.2007

☐ Protokoll

Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Drücken Sie den Button Info-Journal, damit Sie eine Produktionsinformation erhalten, auf der ersichtlich wird, welche Komponenten für den Produktionslauf verwendet werden. Da es sich um eine Variantenfertigung handelt, sollten die Komponenten der angegebenen Variante entsprechend verwendet werden (19000_B für den robusten Rahmen und 190054_C für die Felge aus Edelstahl).

Produktionsinformation						
Fun & Workout 2007 Mandant 300M			Seite 1 Datum: 02.08.2007			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.P-23						
		Arbeitsschritt: 1		X Nein	X Nein	B
		Rahmen B (robust)				
		Edelstahlfelgen				
19000_B	0	Kindergeländerad "Of	14.08.2007	3,00		
19001	1	Rahmen - Variante B	14.08.2007	3,00	0,00	0,00
19002	1	Fahrrad - Sattel	14.08.2007	3,00	8,84	26,51
19003	1	Fahrrad - Lenkstange	14.08.2007	3,00	14,53	43,60
19004	1	Bremssystem Q3	14.08.2007	6,00		
19005	1	Schaltssystem IQ 4	14.08.2007	3,00		
19006	1	Reifen	14.08.2007	6,00		
	1	Fahrrad-Kette	14.08.2007	3,00	18,49	55,48
		Arbeitsschritt: 2		X Nein	X Nein	*
19003	1	Bremssystem Q3	14.08.2007	6,00		
190031	2	Bremssattel	14.08.2007	6,00	0,22	1,31
190032	2	Bremssackchen	14.08.2007	12,00	0,18	2,16
190033	2	Bremshalterung	14.08.2007	6,00	0,87	5,23
190034	2	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	14.08.2007	6,00	17,53	105,20
190035	2	Bremssattel-Führung	14.08.2007	6,00	2,40	14,38
		Arbeitsschritt: 3		X Nein	X Nein	*
19004	1	Schaltssystem IQ 4	14.08.2007	3,00		
190041	2	Schaltseil	14.08.2007	3,00	1,89	5,67
190042	2	Schalthebel 'DE LUXE'	14.08.2007	6,00	9,61	57,65
190043	2	Kettenwerfer	14.08.2007	3,00	6,16	18,48
190044	2	Kranz A4-C2	14.08.2007	3,00	18,49	55,48
		Arbeitsschritt: 4		X Nein	X Nein	C
19005	1	Reifen	14.08.2007	6,00		
190051	2	Reifen-Mantel	14.08.2007	6,00	5,66	33,94
190052	2	Schlauch	14.08.2007	6,00	2,54	15,23
190053	2	Ventil	14.08.2007	6,00		
190054_C	2	Felge aus Edelstahl	14.08.2007	6,00	0,00	0,00
		Arbeitsschritt: 5		X Nein	X Nein	*
190053	2	Ventil	14.08.2007	6,00		
1900531	3	Ventilbolzen	14.08.2007	6,00	0,08	0,48
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch	14.08.2007	6,00	0,05	0,33
1900533	3	Ventil-Verschluß	14.08.2007	6,00	0,03	0,15
Summe Material:						441,26
Summe Total:						441,26

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte "Tätigkeit eingeplant". In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüfplan

Vorbereitung

Einlesen

Ausprägung

Ausprägungspool

Bedarf

Stückliste bearbeiten

Leitstand - Selektionen

Leitstand

Arbeitsschritte

Tätigkeiten einplanen

Tätigkeiten einplanen

Manuelle Vergabe

Auftragsinfo

T...	Pro...	E...	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	R...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit	Start	Ende		
✓	P-23	2	Ventil fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VENTIL	6	6		Produkt	14.08.2007	0:00	14.08.2007 00:00	14.08.2007 00:12	<input type="checkbox"/>
✓	P-23	1	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	REIFEN	6	6		Produkt	14.08.2007	0:12	14.08.2007 08:00	14.08.2007 08:49	
✓	P-23	1	Schaltung fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SCHALTUNG I	3	3		Produkt	14.08.2007	0:00	14.08.2007 08:49	14.08.2007 09:05	
✓	P-23	1	Bremse fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	BREMSE Q3	6	6		Produkt	14.08.2007	0:00	14.08.2007 09:05	14.08.2007 09:36	
✓	P-23	0	Reifen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	3	3		Produkt	14.08.2007	9:36	14.08.2007 09:36	14.08.2007 10:11	
✓	P-23	0	Rahmen schweißen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	3	3		Produkt	14.08.2007	9:36	14.08.2007 10:11	14.08.2007 11:21	

Protokoll ausgeben

Aktiver Produktionsauftrag

frühestmöglicher
Produktionsstart

03.08.2007

☐ Protokoll

P-23

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis gegeben, dass die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeiten ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Produktionsvorbereitung mit manueller Vergabe der Ressourcen

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-24 über 5 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll in 2 Tagen beginnen! Für das Schweißen des Rahmens soll zwingend der Facharbeiter Manfred Müller ausgewählt werden. Da dies jedoch nur für diesen einen Produktionsauftrag gilt, sollen nicht die Stammdaten der Tätigkeit verändert werden.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**

Produktionsvorbereitung

Vorbereitung

- Einlesen
- Ausprägung
- Ausprägungspool
- Bedarf
- Stückliste bearbeiten
- Leitstand - Selektionen
- Leitstand
- Arbeitsschritte
- Tätigkeiten einplanen
- Tätigkeiten einplanen
- Manuelle Vergabe
- Auftragsinfo

Produktionsauftrag

Prod. Auftragsnummer: P-24

Artikelnummer: 10007

Artikelbezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Einstellungen

Produktionstyp: 1 Startproduktion

Produktionsdatum: 29.08.2007

Auftragsmenge: 5

Auftragsmenge 2:

Priorität: 0

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Variante:

Laden Speichern

Kunde / Beleg

Kundennummer:

Name:

Laufnummer:

Info

Artikel: 10007
Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste: FAHRRAD
Erzeugung Fahrrad

Kunde:

Auftrag:

Notiz

Das Schweißen den Rahmens soll Herr Manfred Müller übernehmen!

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® START hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

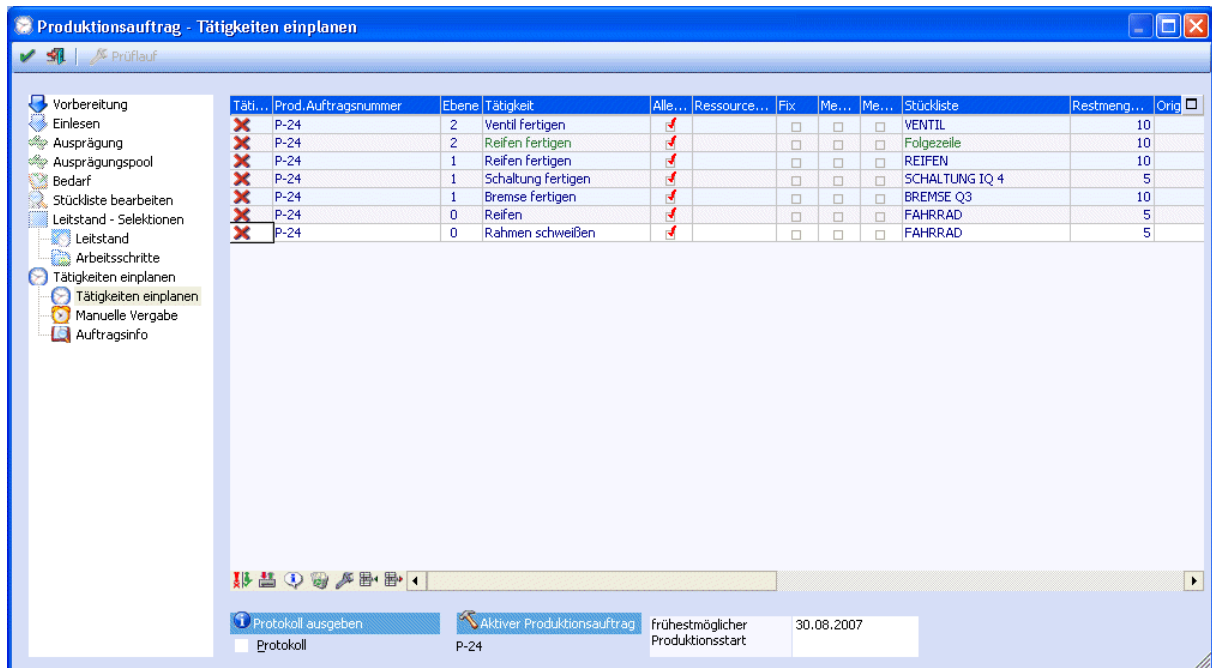
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf in 2 Tagen beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld Produktionsdatum das aktuelle Datum + 2 Tage eingetragen, damit wird versucht heute in 2 Tagen beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

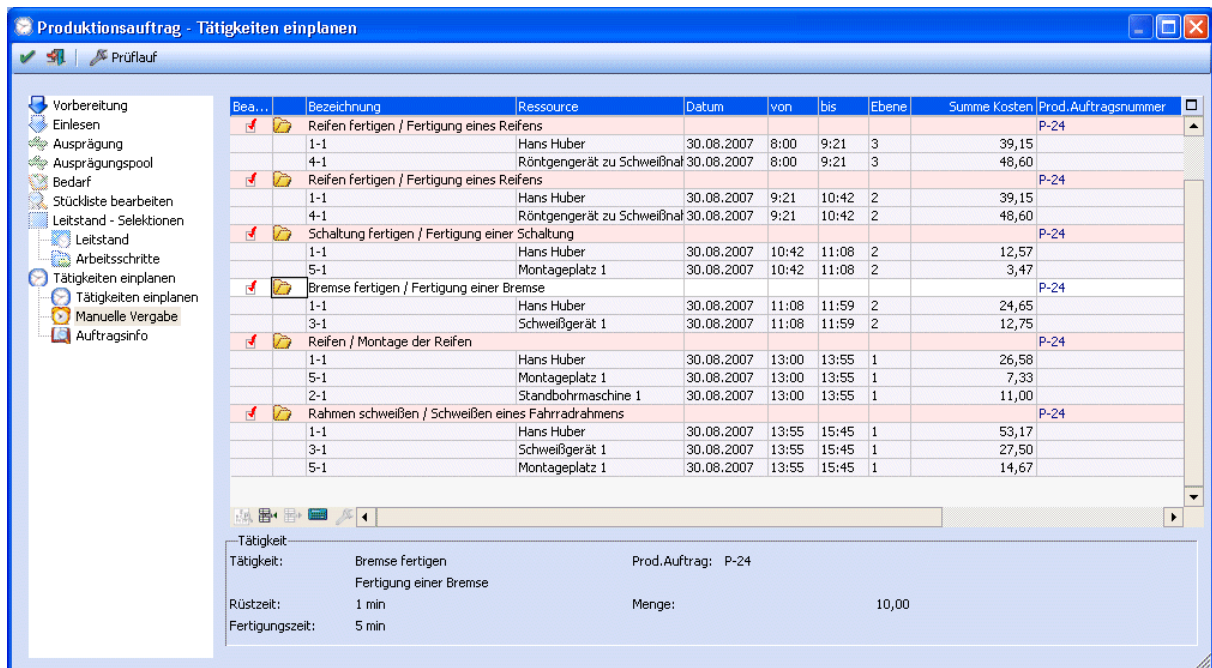
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Da das Schweißen des Rahmens zum Schluss erfolgt, sollten vor der manuellen Vergabe der Ressourcen alle vorherigen Arbeitsschritte reserviert werden, um festzustellen zu welchem Zeitpunkt das Schweißen erfolgen kann.

Bestätigen Sie daher mit dem Button O.K. für die Reservierung der Ressourcen und wechseln Sie anschließend in den Reiter „Manuelle Vergabe“.



In diesem Reiter wird durch ein Häkchen gekennzeichnet, ob die Tätigkeit mit Ihren Ressourcen bereits reserviert ist.

Bei der Tätigkeit Rahmen Schweißen wurde der Facharbeiter Hans Huber herangezogen. Dieser soll jedoch durch den Facharbeiter Manfred Müller ersetzt werden. Tragen Sie daher dessen Ressourcennummer entweder manuell ein oder suchen Sie diese über den Matchcode mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüflauf

Vorbereitung
Einlesen
Ausprägung
Ausprägungspool
Bedarf
Stückliste bearbeiten
Leitstand - Selektionen
Leitstand
Arbeitsschritte
Tätigkeiten einplanen
Manuelle Vergabe
Auftragsinfo

Bea...	Bezeichnung	Ressource	Datum	von	bis	Ebene	Summe Kosten	Prod.Auftragsnummer
✓	Reifen fertigen / Fertigung eines Reifens		30.08.2007	8:00	9:21	3		P-24
	1-1	Hans Huber	30.08.2007	8:00	9:21	3	39,15	
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnaht	30.08.2007	8:00	9:21	3	48,60	
✓	Reifen fertigen / Fertigung eines Reifens		30.08.2007	9:21	10:42	2		P-24
	1-1	Hans Huber	30.08.2007	9:21	10:42	2	39,15	
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnaht	30.08.2007	9:21	10:42	2	48,60	
✓	Schaltung fertigen / Fertigung einer Schaltung		30.08.2007	10:42	11:08	2		P-24
	1-1	Hans Huber	30.08.2007	10:42	11:08	2	12,57	
	5-1	Montageplatz 1	30.08.2007	10:42	11:08	2	3,47	
✓	Bremse fertigen / Fertigung einer Bremse		30.08.2007	11:08	11:59	2		P-24
	1-1	Hans Huber	30.08.2007	11:08	11:59	2	24,65	
	3-1	Schweißgerät 1	30.08.2007	11:08	11:59	2	12,75	
✓	Reifen / Montage der Reifen		30.08.2007	13:00	13:55	1		P-24
	1-1	Hans Huber	30.08.2007	13:00	13:55	1	26,58	
	5-1	Montageplatz 1	30.08.2007	13:00	13:55	1	7,33	
	2-1	Standbohrmaschine 1	30.08.2007	13:00	13:55	1	11,00	
✓	Rahmen schweißen / Schweißen eines Fahrradrahmens		30.08.2007	13:55	15:45	1		P-24
	1-2	Manfred Müller	30.08.2007	13:55	15:45	1	60,50	
	3-1	Schweißgerät 1	30.08.2007	13:55	15:45	1	27,50	
	5-1	Montageplatz 1	30.08.2007	13:55	15:45	1	14,67	

Tätigkeit: Rahmen schweißen Prod.Auftrag: P-24
Tätigkeit: Schweißen eines Fahrradrahmens
Rüstzeit: 10 min Menge: 5,00
Fertigungszeit: 20 min

Wäre der Facharbeiter Manfred Müller zu diesem Zeitpunkt schon reserviert, so würde eine dementsprechende Fehlermeldung beim Eintragen der Ressource ausgegeben werden.

Ist dies nicht der Fall, ist die Ressource zu diesem Zeitpunkt frei und die manuelle Vergabe kann mit Ende verlassen werden. Sie stehen nun wieder im Register Bearbeiten. Kontrollieren Sie hier anhand des Produktionsjournals (Button Info-Journal) ob für das Schweißen des Rahmens wirklich Hr. Manfred Müller herangezogen wird.

Prod. Information						
Fun & Workout 2007 Mandant 300M				Seite 1 Datum: 29.08.2007		
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Produktionsinformation						
Prod.Auftr. P-24						
Arbeitsschritt: 1						
Normaler Rahmen						
Normale Felgen						
10007	0	Kindergeländerad "Of	30.08.2007	5,00		
1-1	0	Hans Huber Reifen	30.08.2007	0 Std 55 min	29,00	26,58
5-1	0	Montageplatz 1 Reifen	30.08.2007	0 Std 55 min	8,00	7,33
2-1	0	Standbohrmaschine Reifen	30.08.2007	0 Std 55 min	12,00	11,00
1-2	0	Manfred Müller Rahmen schweißen	30.08.2007	1 Std 50 min	33,00	60,50
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	30.08.2007	1 Std 50 min	15,00	27,50
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	30.08.2007	1 Std 50 min	8,00	14,67
19000	1	Fahrrad - Rahmen	30.08.2007	5,00	54,05	270,27
19001	1	Fahrrad - Sattel	30.08.2007	5,00	8,64	44,18
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	30.08.2007	5,00	14,53	72,67
19003	1	Bremssystem Q3	30.08.2007	10,00		
19004	1	Schaltssystem IQ 4	30.08.2007	5,00		
19005	1	Reifen	30.08.2007	10,00		
19006	1	Fahrrad-Kette	30.08.2007	5,00	18,49	92,46
Arbeitsschritt: 2						
19003	1	Bremssystem Q3	30.08.2007	10,00		
1-1	1	Hans Huber Bremse fertigen	30.08.2007	0 Std 51 min	29,00	24,65
3-1	1	Schweißgerät 1 Bremse fertigen	30.08.2007	0 Std 51 min	15,00	12,75
190031	2	Bremsseil	30.08.2007	10,00	0,22	2,18
190032	2	Bremsbacken	30.08.2007	20,00	0,18	3,60
190033	2	Bremshalterung	30.08.2007	10,00	0,87	8,71
190034	2	Bremshebel mit Halterung 'DE	30.08.2007	10,00	17,53	175,33

Produktionsvorbereitung mit Bedarfsprüfung



Aufgabe

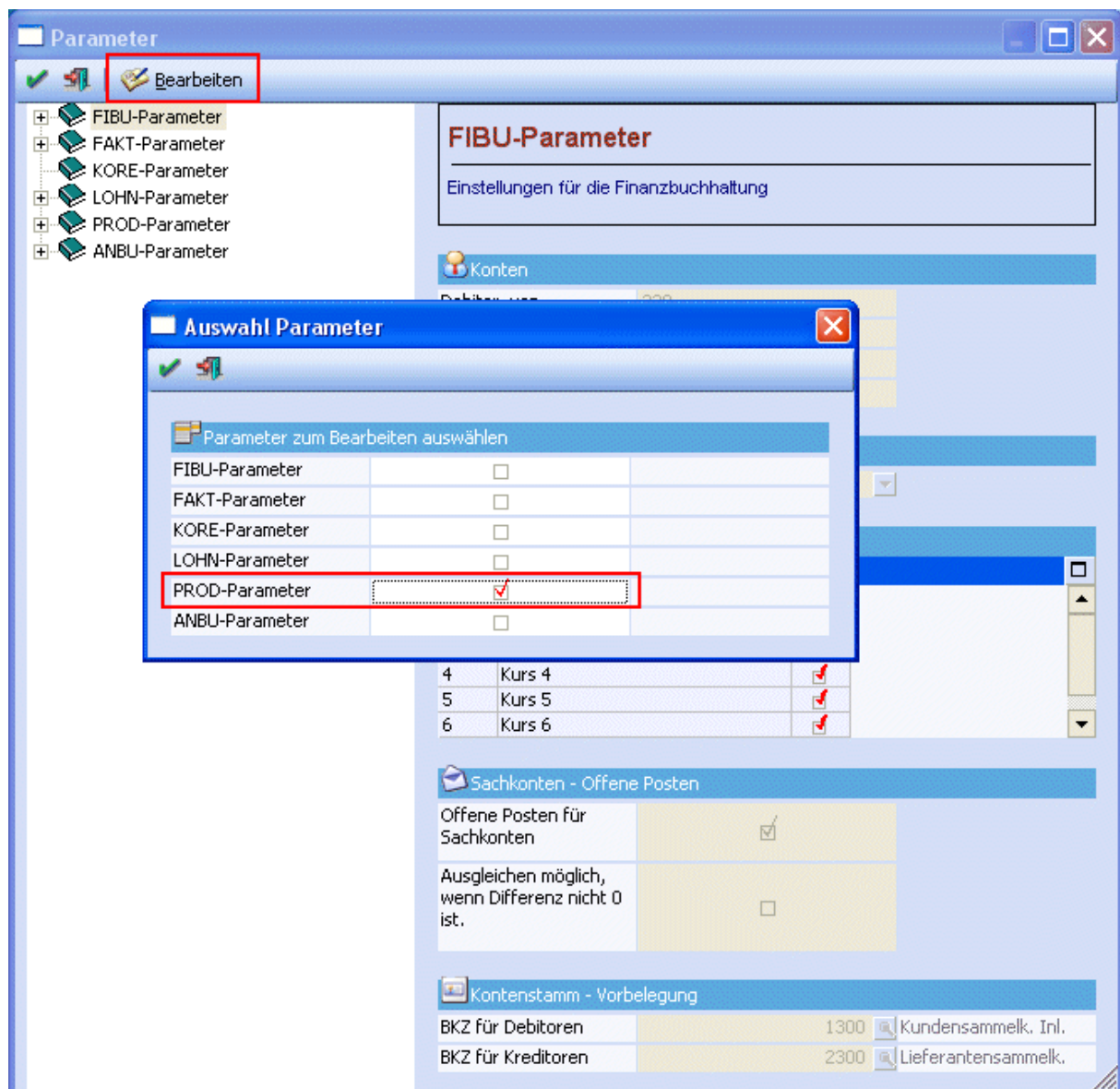
Bei der Erfassung von Produktionsaufträgen soll automatisch geprüft werden ob die erforderlichen Komponenten auf Lager sind (Kennzeichen PROD Parameter). Erfassen eines Produktionsauftrages P-25 über 5 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll in 5 Tagen fertig sein. Überprüfen Sie in der Verfügbarkeitsliste ob alle Komponenten auf Lager sind oder noch rechtzeitig bestellt werden können und ändern Sie gegebenenfalls das Fertigungsdatum

Vorraussetzung

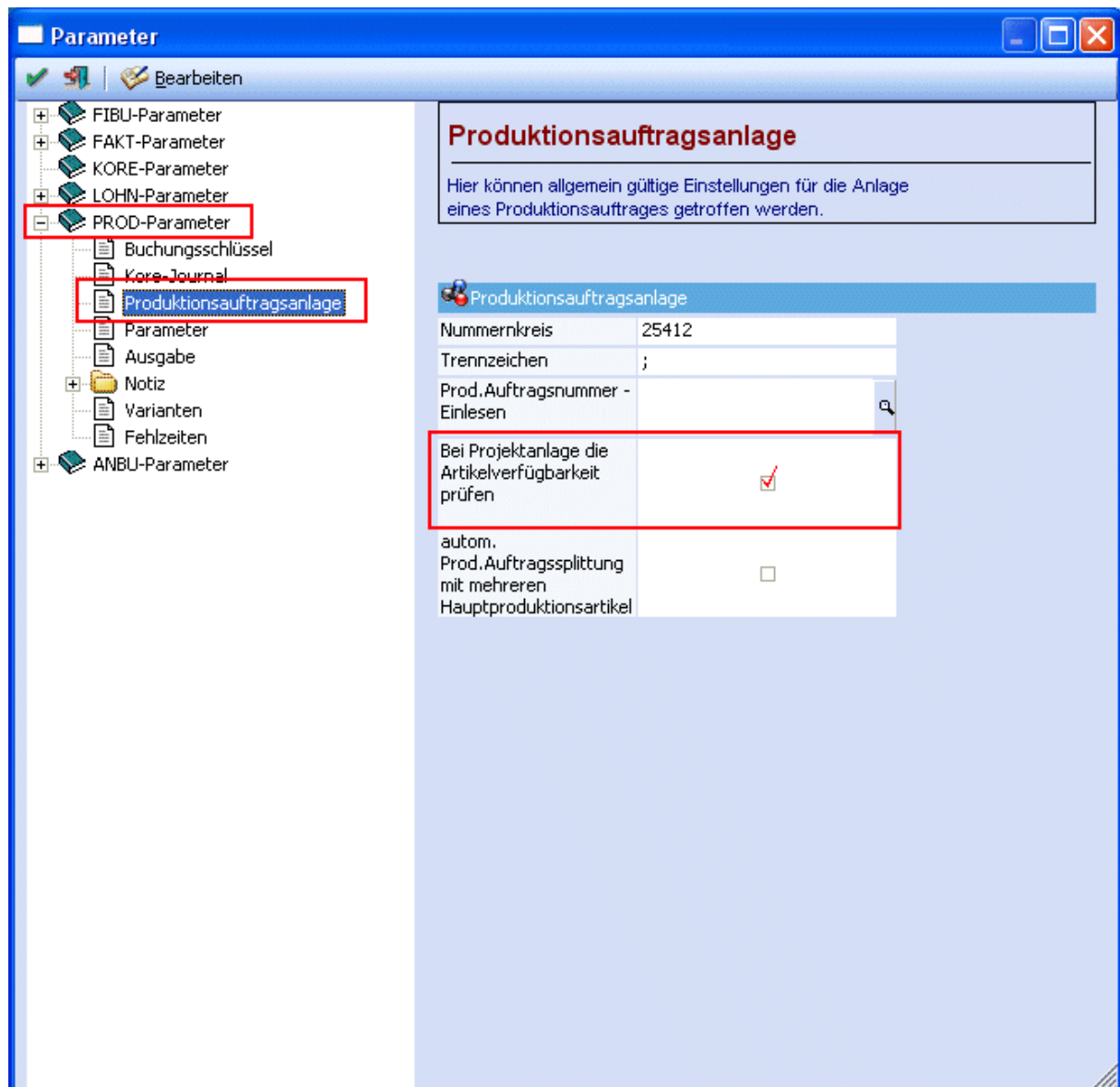
Ablauf

Vor der Erfassung des Produktionsauftrages muss in den PROD Parametern das Kennzeichen für die Bedarfsprüfung gesetzt werden. Wechseln Sie daher in die Applikation WINLine® Start in den Menüpunkt

-  **Parameter**
-  **Applikationsparameter**



Mit einem Mausklick auf den Button Bearbeiten öffnet sich das Fenster "Auswahl bearbeiten". Aktivieren Sie hier die Checkbox "PROD-Parameter" und speichern das mit F5 oder dem OK-Button.



Gehen Sie anschließend in den Reiter "PROD-Parameter" - "Produktionsauftragsanlage" und aktivieren Sie hier die Checkbox „Bei Projektanlage die Artikelverfügbarkeit prüfen“ und speichern Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 die neuen Einstellungen.

Die Erfassung eines Produktionsauftrages in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**

Produktionsvorbereitung

Produktionsauftrag

Prod. Auftragsnummer: P-25
 Artikelnummer: 10007
 Artikelbezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Einstellungen

Produktionstyp: 0 Zielproduktion
 Produktionsdatum: 05.09.2007
 Auftragsmenge: 5
 Auftragsmenge 2:
 Priorität: 0
 Berechtigung: 00 keine Einschränkung
 Variante:
 Laden Speichern

Kunde / Beleg

Kundennummer:
 Name:
 Laufnummer:

Info

Artikel: 10007
 Kindergeländerad "Off Road"
 Stückliste: FAHRRAD
 Erzeugung Fahrrad
 Kunde:
 Auftrag:

Notiz

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parameter im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Die Fahrräder müssen in 5 Tagen fertig produziert sein, d.h. es wird als Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum + 5 Tage eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 5 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wechseln Sie aufgrund des Kennzeichens in den PROD Parametern vor der Bearbeitung des Projektes automatisch in die Verfügbarkeitsliste.

Drücken Sie hier den Ausgabe Bildschirm - Button um eine Übersichtliste zu erhalten, welche Komponenten auf Lager sind und welche bestellt werden müssen.

Verfügbarkeitsliste						
Fun & Workout 2007 Mandant 300M				Seite 1 Datum: 30.08.2007		
Prod.Auftrag	AS	Datum	Artikel	Bezeichnung	Menge	Ok?
P-25	1	05.09.2007	19000	Fahrrad - Rahmen	5,00	Ja
P-25	1	05.09.2007	19001	Fahrrad - Sattel	5,00	Ja
P-25	1	05.09.2007	19002	Fahrrad - Lenkstange	5,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190031	Bremsseil	10,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190032	Bremsbacken	20,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190033	Bremshalterung	10,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190034	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	10,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190035	Bremsseil-Führung	10,00	Nein!
		09.09.2007	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-2,00	
P-25	2	05.09.2007	190041	Schaltseil	5,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190042	Schalthebel 'DE LUX'	10,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190043	Kettenwerfer	5,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190044	Kranz A4-C2	5,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190051	Reifen-Mantel	10,00	Nein!
		19.09.2007	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-68,00	
P-25	2	05.09.2007	190052	Schlauch	10,00	Ja
P-25	3	05.09.2007	1900531	Ventilbolzen	10,00	Ja
P-25	3	05.09.2007	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch	10,00	Ja
P-25	3	05.09.2007	1900533	Ventil-Verschluß	10,00	Ja
P-25	2	05.09.2007	190054	Felge	10,00	Ja
P-25	1	05.09.2007	19006	Fahrrad-Kette	5,00	Ja

In diesem Fall sind 2 Komponenten nicht auf Lager und können auch nicht mehr rechtzeitig bestellt werden. Schließen Sie nochmals die Liste und stellen Sie als Kennzeichen „schnellster Lieferant ein“.

Artikel von		
Artikel bis		
Auswahl nach	1 schnellstem Lieferanten	
		Anzeigen

Geben Sie erneut die Vorschau aus, um zu kontrollieren, ob mit der Auswahl der schnellsten Lieferanten die Komponenten rechtzeitig bestellt werden können.

1: Da die Komponente 190035 zu der Sub-Stückliste 19003 Bremssystem Q3 gehört, kann diese nicht zum angegebenen Fertigungsdatum produziert werden und muss auf den 09.09.2007 verschoben werden.

2: Damit muss natürlich auch das Fertigungsdatum des gesamten Fahrrades 10007 auf diesen Zeitpunkt verschoben werden.

Achtung:

Obwohl das Projekt mit einer Zielproduktion angelegt wurde, wird dieses jetzt in eine Startproduktion umgewandelt, da erst zu dem Zeitpunkt der Lieferung der Komponenten die Produktion des Fahrrades fortgesetzt werden kann.

Bestätigen Sie anschließend mit O.K. um das neue Fertigungsdatum zu übernehmen und in die Bearbeitung des Projektes zu gelangen.

T...	Prod.Aufr...	Ebene	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	Rest...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit
✗	P-25	2	Ventil fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VENTIL	10	10		Produktionsst: 05.09.2007	0:00
✗	P-25	1	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	REIFEN	10	10		Produktionsst: 05.09.2007	0:00
✗	P-25	1	Schaltung fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SCHALTUNG IQ 4	5	5		Produktionsst: 05.09.2007	0:00
✗	P-25	1	Bremse fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	BREMSE Q3	10	10		Produktionsst: 09.09.2007	0:00
✗	P-25	0	Reifen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	5	5		Produktionsst: 09.09.2007	0:00
✗	P-25	0	Rahmen schweißen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	5	5		Produktionsst: 09.09.2007	0:00

Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich jetzt um eine Startproduktion handelt wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

In der Spalte Datum wird ersichtlich, dass bei den Tätigkeiten Bremse fertigen, Reifen und Rahmen Schweißen, das Datum auf den 09.09.2007 verschoben wurde, da die Tätigkeit Bremse fertigen bei der Stückliste Bremssystem Q3 (19003) hinterlegt ist und die Tätigkeiten Reifen und Rahmen Schweißen bei der Stückliste Fahrrad (10007). Außerdem wird hier angezeigt, dass es sich jetzt um einen Produktionsstart handelt.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das rote Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.

Artikel - Lagerwerte

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer: 10007
 Bezeichnung: Kindergeleänderad "Off Road"
 Subartikel von: 10007

Lager Mind.		10	Artikeltyp	2 Produktionsartikel
Lager Soll		20	Stücklistenfenster	0 lt. FAKT-Parameter öffner
Sollbestand	0 Lager Soll		Prod./Bestellung	1 Auftragsbezogene Produk
Statistik	1 Einzelzeilen		PL-Nummer	FAHRRAD
Bezugskosten		0,00 €	Kostenträger	
Basis für Rohertrag	0 lt. FAKT-Parameter		Ersatzartikel	
Lagerbewertung	0 Einstandspreis		autom. Ersatz	0 nie automatisch ersetzen
Bestandsbuchung	0 durchführen		Verwendung	0 nur eigenen Ersatzartikel
Serviceprojekt	0 nicht eröffnen			

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	21	3.273,55
Lagerabgang	11	1.714,72
Produktion	0	0,00
Lagerstand / -wert	10	1.558,83
Einstandspreis	= 1558.83 / 10	155,883200
Kum. Rohertrag		1.122,79
Kum. Umsatz		2.837,51
Gewährte Rabatte		-241,72
Bezugskosten		0,00
Inventur	0	

Artikeltyp

Der Artikeltyp muss auf Produktionsartikel gestellt sein.

Prod./Bestellung

Der Bestelltyp muss auf auftragsbezogene Bestellung / Produktion gestellt sein

PL-Nummer

Hier muss eine Produktionsliste hinterlegt werden

2. Belegart

Belegartenstamm

Standardbelegarten anlegen

Stamm Fibu / Kore Ausdruck Optionen Art.gruppen Zahlungen Texte Belegdruck

Belegart

Nummer 1
Bezeichnung Standard

Allgemein

Eine Lagerbuchung wird 0 erzeugt
Buchungsart FA
Auswahl 0 Verkauf
Die Statistik wird 0 erzeugt
Restmengenvorschlag 0 Differenz
Eröffnen von Sub-OP 0 Keine Sub-OP erzeugen
Kontenvorlage Standard

Aufteilung bei Reservierung

Aufteilung 0 automatisch

Lagerstandsunterschreitung

ist 0 erlaubt

Unterschreiten der verf. Menge

Menge 0 erlaubt

Aktualisieren von Preisen

Aktualisieren 0 lt. FAKT-Parameter

Handelsstücklistenartikel

Stücklistenartikel 0 wird immer erzeugt

Optionen

Auftragsbezogene Produktion/Bestellung	<input checked="" type="checkbox"/>	letzten Einkaufspreis aktualisieren	<input type="checkbox"/>
Bestellstand verändern	<input checked="" type="checkbox"/>	niedr. Einkaufspreis aktualisieren	<input type="checkbox"/>
Umsatz und Rohertrag errechnen	<input checked="" type="checkbox"/>		

Bei der verwendeten Belegart muss die Option Auftragsbezogene Produktion / Bestellung aktiviert sein.

Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages in der **WINLine® Fakturierung** erfolgt im Menüpunkt

-  **Erfassen**
-  **Beleg erfassen**
-  **Belege erfassen**

Belegerfassen - Hauptfenster

Kopf Zusatz Text Mitte Detailinfo Quick Optionen Vertreter

Belegstufe: 2 Auftrag Freigabestatus: 000

Rechnungsadresse

Konto: 230A001 Laufnummer: 201

Anrede: Firma NEUER BELEG

Name: Annas Sportwelt Belegart: 1 Standard

Name 2: Sporthaus Standard

zu Händen: Herr Sebastian

Straße: Linzer Str. 12 Datum: 20.08.2007

Straße 2: Valutadatum: AG: M

PLZ: A 4950 PF 4962 Wiedervorlage: 27.08.2007 AB: 20.08.2007 M

Ort: Altheim Lieferdatum: 22.08.2007 LS: A

Land: Österreich Angelegt am: 06.08.2007

Bestimmungsland: A Geändert am: 06.08.2007

Ansprechpartner: Herr Mag. Manfred Kanduss

Rechnungsempfänger verwenden: ☒

Auftragsart: Projektnummer: Kostenstelle: 1 FIBU-Saldo: 9.121,93

Teilliefersperre: 0 Nein kum. Umsatz: 7.601,61 kum. Rohertrag: 636,09

Kreditlimit

Warnung: 0,00 Sperre: 0,00 Stapelwert: 0,00 nicht fakturierte LS: 0,00

1: Bei der Belegstufe wird Auftrag ausgewählt

2: Im Feld Konto wird die Kontonummer des Kunden eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (mit F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen.

3: Es wird die nächste freie Laufnummer vorgeschlagen die bestätigt werden kann. Die Belegart (bei der die Option auftragsbezogene Bestellung / Produktion aktiviert sein muss) wird aus dem Personenkontenstamm vorgeschlagen und kann ebenfalls bestätigt werden.

4: Geben Sie hier das Lieferdatum ein, also heutiges Datum + 2 Tage.

Für die Erfassung der Artikelpositionen wechseln Sie in das Register „Mitte“.

Belegerfassen - Artikelerfassung

Kopf Zusatz Text Mitte Detailinfo Quick Optionen Vertreter

Kontonummer: 230A001 Name: Annas Sportwelt Stufe: AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Laufnummer: 201 Datum: 20.08.2007 Status: MMAA

Belegzeilen

Lagerunterschreitung: 0 Noch aufzuteilen: 0 Anzahl: 0 Zeile Nr. 1 von 3

Z...	Pos...	Tvp	Artikel	Bezeichnung	Menge	Preis	ä...	Summe	Var
1	1		10007	Kindergeländerad "Off Road"	20	279,93	1	5.430,64	
2	3	TEXT		Kindergeländerad					
3	1				0,00	0,0000	0	0,00	0

Einstandspreis: 282,2100 Bewertung: 282,2100 Lagerstand: 0

Charge-/Ident... EAN-Nummer Altern.ArtNr1 Altern.ArtNr2 Auftragsnummer

Geben Sie in der Spalte Artikel die Artikelnummer ein oder suchen Sie diese mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe. Im Feld Menge wird die erforderliche Stückzahl eingegeben, in diesem Beispiel sind dies 20 Stück.

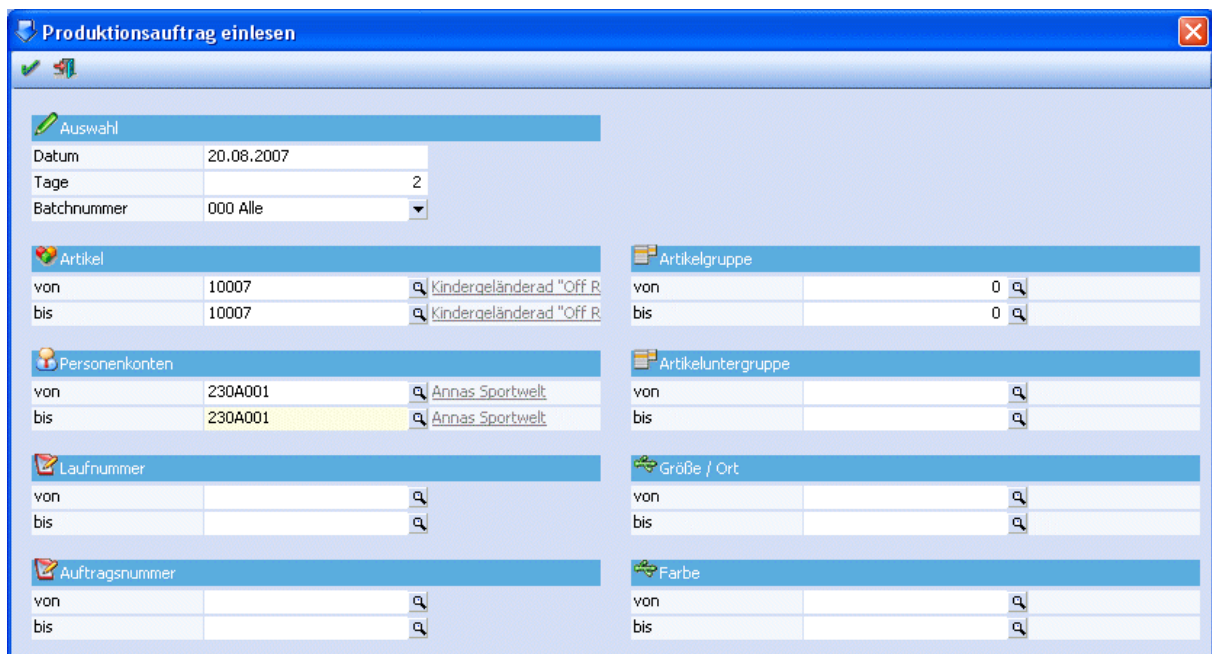
Lassen Sie den Beleg mit F5 bzw. einem Mausklick auf den O.K.-Button rechnen und drucken.

Hinweis:

Nähere Information bezüglich der Auftragserfassung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

Wechseln Sie anschließend in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Projekt einlesen**

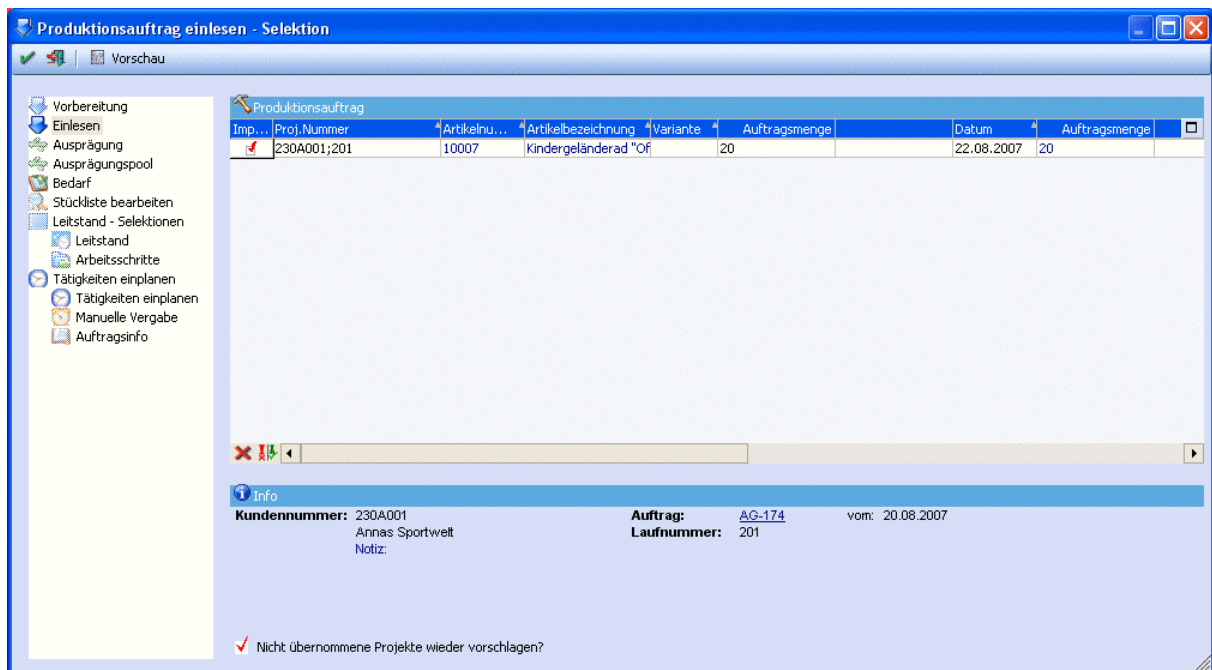


Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

Achtung:

Da im Auftrag als Lieferdatum der 22.08.2007 eingegeben wurde, muss hier ein Beobachtungszeitraum von mind. 2 Tagen eingetragen werden, damit der Auftrag gefunden und eingelesen wird.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jeder Auftrag zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.

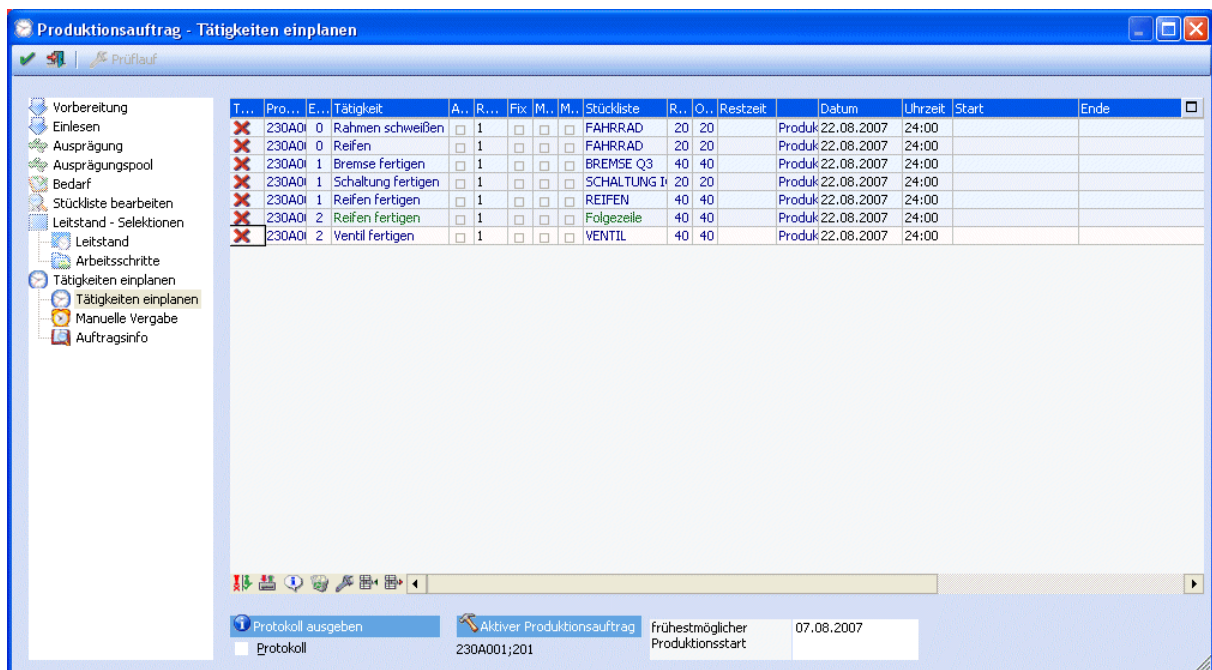


Es werden alle Aufträge angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall ist dies der zuvor erfasste Auftrag an den Kunden Annas Sportwelt.

Möchten Sie diesen übernehmen, so lassen Sie das Häkchen in der Spalte Importieren aktiviert und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5, Sie gelangen automatisch in das Fenster "Tätigkeiten einplanen".

Hinweis:

Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Fertigungsdatum handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte "Tätigkeit eingeplant". In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.

T...	Pro...	E...	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	R...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit	Start	Ende	
230A01	0		Rahmen schweißen		1				FAHRRAD	20	20		Produkt 22.08.2007	24:00	22.08.2007 09:10	22.08.2007 16:00	<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	0		Reifen		1				FAHRRAD	20	20		Produkt 22.08.2007	24:00	21.08.2007 13:40	22.08.2007 09:10	<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	1		Bremse fertigen		1				BREMSE Q3	40	40		Produkt 21.08.2007	13:40	21.08.2007 10:19	21.08.2007 13:40	<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	1		Schaltung fertigen		1				SCHALTUNG I	20	20		Produkt 21.08.2007	13:40	21.08.2007 08:38	21.08.2007 10:19	<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	1		Reifen fertigen		1				REIFEN	40	40	4 Std, 43 min	Produkt 21.08.2007	13:40	21.08.2007 08:00	21.08.2007 08:38	<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	2		Reifen fertigen		1				Folgezeile	40	40		Produkt 21.08.2007	13:40			<input checked="" type="checkbox"/>
230A01	2		Ventil fertigen		1				VENTIL	40	40		Produkt 21.08.2007	13:40			<input checked="" type="checkbox"/>

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

In diesem Fall können die Tätigkeiten Reifen und Ventil fertigen nicht mehr rechtzeitig reserviert werden, d.h. das Fertigungsdatum muss verändert werden.

Drücken Sie zunächst den Wiederherstellen-Button, um die bisherige Reservierung wieder aufzulösen und anschließend den Start-Button, um die Zielproduktion in eine Startproduktion umzuwandeln.

Bestätigen Sie die Meldung am Bildschirm, dass die Zielproduktion in eine Startproduktion umgewandelt wird, mit Ja und drücken Sie anschließend wieder den O.K.-Button für eine erneute Reservierung.

Jetzt wird versucht, mit morgen beginnend, das Projekt und dessen Tätigkeiten zu reservieren, dadurch kann ermittelt werden, wann das Projekt frühestens abgeschlossen sein wird.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüfplan

Vorbereitung
Einlesen
Ausprägung
Ausprägungspool
Bedarf
Stückliste bearbeiten
Leitstand - Selektionen
Leitstand
Arbeitsschritte
Tätigkeiten einplanen
Tätigkeiten einplanen
Manuelle Vergabe
Auftragsinfo

T...	Pro...	E...	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	R...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit	Start	Ende
✓	230A01	2	Ventil fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VENTIL	40	40		Produkt 21.08.2007	0:00	21.08.2007 00:00	21.08.2007 01:20
✓	230A01	2	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Folgezeile	40	40		Produkt 21.08.2007	1:20	21.08.2007 08:00	21.08.2007 13:21
✓	230A01	1	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	REIFEN	40	40		Produkt 21.08.2007	13:21	21.08.2007 13:21	22.08.2007 10:43
✓	230A01	1	Schaltung fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SCHALTUNG I	20	20		Produkt 21.08.2007	0:00	21.08.2007 08:00	21.08.2007 09:41
✓	230A01	1	Bremse fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	BREMSE Q3	40	40		Produkt 21.08.2007	0:00	21.08.2007 09:41	21.08.2007 13:02
✓	230A01	0	Reifen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	20	20		Produkt 22.08.2007	10:43	22.08.2007 10:43	22.08.2007 14:08
✓	230A01	0	Rahmen schweißen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	20	20		Produkt 22.08.2007	10:43	22.08.2007 14:08	23.08.2007 13:08

Protokoll ausgeben
☐ Protokoll

Aktiver Produktionsauftrag
230A001;202

frühestmöglicher Produktionsstart
21.08.2007

Die letzte Tätigkeit Rahmen Schweißen wird am 23.08.2007 um 13:08 Uhr abgeschlossen sein, d.h. das neue Lieferdatum wird wahrscheinlich der 24.08.2007 sein.

Wechseln Sie für die Änderung des Lieferdatums in den Reiter Auftragsinfo.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

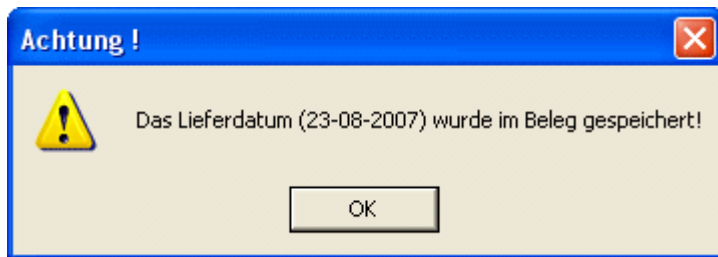
Prüfplan

Vorbereitung
Einlesen
Ausprägung
Ausprägungspool
Bedarf
Stückliste bearbeiten
Leitstand - Selektionen
Leitstand
Arbeitsschritte
Tätigkeiten einplanen
Tätigkeiten einplanen
Manuelle Vergabe
Auftragsinfo

Produktion
Produktionsbeginn: 21-08-2007 00:00:0
Tätigkeit: Ventil fertigen
Produktionsende: 23-08-2007 13:08:0
Tätigkeit: Rahmen schweißen

Kundenauftrag
Kunde: 230A001
Annas Sportwelt
Belegnummer: AG-175
Lieferdatum: 23.08.2007
Speichern

Tragen Sie im Feld Lieferdatum das neue Lieferdatum 23.08.2007 ein und drücken Sie den Speichern-Button. Es kommt folgende Meldung am Schirm:



D.h. der Auftrag hat ab sofort das neue Lieferdatum 23.08.2007 eingetragen.

Sie können den Programmteil jetzt mit Ende verlassen, da alle Tätigkeiten reserviert und das neue Lieferdatum gespeichert wurde.

Projekt mit Variante aus einem Auftrag einlesen

Aufgabe

Erfassen Sie in der WINLine® Fakturierung einen Produktionsauftrag für den Kunden 230A001 Annas Sportwelt über 3 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Kunde wünscht sich einen robusten Rahmen und Felgen aus Edelstahl. Da der Verkäufer nicht weiß, welche Variantenbezeichnungen dafür vorgesehen sind, gibt er die Information als Notiz mit in die Produktion, erst dort wird der zuständige Bearbeiter den entsprechenden Variantenstring auswählen.

Vorraussetzung

Folgende Einstellungen müssen vorab vorgenommen werden, damit ein Kundenauftrag in einen Produktionsauftrag umgewandelt wird:

Artikelstamm

Artikel - Lagerwerte

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer: 10007
 Bezeichnung: Kindergeleänderad "Off Road"
 Subartikel von: 10007

Lager Mind.		10	Artikeltyp	2 Produktionsartikel
Lager Soll		20	Stücklistenfenster	0 lt. FAKT-Parameter öffner
Sollbestand	0 Lager Soll		Prod./Bestellung	1 Auftragsbezogene Produk
Statistik	1 Einzelzeilen		PL-Nummer	FAHRRAD
Bezugskosten		0,00 €	Kostenträger	
Basis für Rohertrag	0 lt. FAKT-Parameter		Ersatzartikel	
Lagerbewertung	0 Einstandspreis		autom. Ersatz	0 nie automatisch ersetzen
Bestandsbuchung	0 durchführen		Verwendung	0 nur eigenen Ersatzartikel
Serviceprojekt	0 nicht eröffnen			

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	21	3.273,55
Lagerabgang	11	1.714,72
Produktion	0	0,00
Lagerstand / -wert	10	1.558,83
Einstandspreis	= 1558.83 / 10	155,883200
Kum. Rohertrag		1.122,79
Kum. Umsatz		2.837,51
Gewährte Rabatte		-241,72
Bezugskosten		0,00
Inventur	0	

Artikeltyp

Der Artikeltyp muss auf Produktionsartikel gestellt sein.

Prod./Bestellung

Der Bestelltyp muss auf auftragsbezogene Bestellung / Produktion gestellt sein

PL-Nummer

Hier muss eine Produktionsliste hinterlegt werden

Belegart

Belegartenstamm

Standardbelegarten anlegen

Stamm Fibu / Kore Ausdruck Optionen Art.gruppen Zahlungen Texte Belegdruck

Belegart

Nummer 1
Bezeichnung Standard

Allgemein

Eine Lagerbuchung wird 0 erzeugt
Buchungsart FA
Auswahl 0 Verkauf
Die Statistik wird 0 erzeugt
Restmengenvorschlag 0 Differenz
Eröffnen von Sub-OP 0 Keine Sub-OP erzeugen
Kontenvorlage Standard

Aufteilung bei Reservierung

Aufteilung 0 automatisch

Lagerstandsunterschreitung

ist 0 erlaubt

Unterschreiten der verf. Menge

Menge 0 erlaubt

Aktualisieren von Preisen

Aktualisieren 0 lt. FAKT-Parameter

Handelsstücklistenartikel

Stücklistenartikel 0 wird immer erzeugt

Optionen

Auftragsbezogene Produktion/Bestellung	<input checked="" type="checkbox"/>	letzten Einkaufspreis aktualisieren	<input type="checkbox"/>
Bestellstand verändern	<input checked="" type="checkbox"/>	niedr. Einkaufspreis aktualisieren	<input type="checkbox"/>
Umsatz und Rohertrag errechnen	<input checked="" type="checkbox"/>		

Bei der verwendeten Belegart muss die Option Auftragsbezogene Produktion / Bestellung aktiviert sein.

Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Fakturierung** erfolgt im Menüpunkt

-  **Erfassen**
-  **Beleg erfassen**
-  **Belege erfassen**

Beleg erfassen - Hauptfenster

Kopf Zusatz Text Mitte Detailinfo Quick Optionen Vertreter

Belegstufe: 2 Auftrag Freigabestatus: 000

Rechnungsadresse

Konto: 230A001 Laufnummer: 204

AG: M
AB: 20.08.2007 M
LS: A
FA: A

Anrede: Firma NEUER BELEG
Name: Annas Sportwelt Belegart: 1 Standard
Name 2: Sporthaus Standard
zu Händen: Herr Sebastian
Straße: Linzer Str. 12 Datum: 20.08.2007
Straße 2: Valutadatum: Angelegt am: 06.08.2007
PLZ: A 4950 PF 4962 Wiedervorlage: 27.08.2007 Geändert am: 06.08.2007
Ort: Altheim Lieferdatum: 20.08.2007
Land: Österreich
Bestimmungsland: A
Ansprechpartner: Herr Mag. Manfred Kanduss
Rechnungsempfänger verwenden: ☒

Auftragsart: Projektnummer: Kostenstelle: 1 Teilliefersperre: 0 Nein

kum. Umsatz: 10.552,62
kum. Rohertrag: 1.874,39

Kreditlimit
Warnung: 0,00
Sperrung: 0,00
FIBU-Saldo: 9.121,93
Stapelwert: 0,00
nicht fakturierte LS: 0,00

1: Bei der Belegstufe wird Auftrag ausgewählt

2: Im Feld Konto wird die Kontonummer des Kunden eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (mit F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen.

3: Es wird die nächste freie Laufnummer vorgeschlagen die bestätigt werden kann. Die Belegart (bei der die Option auftragsbezogene Bestellung / Produktion aktiviert sein muss) wird aus dem Personenkontenstamm vorgeschlagen und kann ebenfalls bestätigt werden.

Für die Erfassung der Artikelpositionen wechseln Sie in das Register „Mitte“.

Beleg erfassen - Artikelerfassung

Kopf Zusatz Text Mitte Detailinfo Quick Optionen Vertreter

Kontonummer: 230A001 Name: Annas Sportwelt Stufe: AUFTRAGSBESTÄTIGUNG
Laufnummer: 204 Datum: 20.08.2007 Status: MMAA

Belegzeilen

Lagerunterschreitung: 0 Noch aufzuteilen: 0 Anzahl: Zeile Nr. 1 von 3

Z...	Pos...	Typ	Artikel	Bezeichnung	Menge	Preis	ä...	Summe	Variante		
1	1	10007	Kindergeländerad "Off Road"	3	279,93	1	814,60				1
2	3	TEXT	Kindergeländerad								
3	1			0,00	0,0000	0	0,00	0			0

Einstandspreis: 155,8832 Bewertung: 155,8832 Lagerstand: 10 Charge-/Ident... EAN-Nummer Altern.ArtNr1 Altern.ArtNr2 Auftragsnummer

Geben Sie in der Spalte Artikel die Artikelnummer ein oder suchen Sie diese mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe. Im Feld Menge wird die erforderliche Stückzahl eingegeben, in diesem Beispiel sind dies 3 Stück.

In der Spalte Variante kann der Variantenstring entweder direkt eingetragen werden oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

The screenshot shows the 'Variantendefinition' window. On the left, under 'Artikel', the number '10007' and the text 'Kindergeländerad "Off Road"' are entered. Below this is a table with two columns: 'Variante' and 'Bezeichnung'. The table contains the following rows:

Variante	Bezeichnung
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)
#	Sonderfallvariante

The row for 'Sonderfallvariante #' is highlighted with a red box. On the right side of the window, there is a large empty text area for 'Variante'. Below this area, there is a checkbox labeled 'Variantenstring speichern' and a button labeled 'Laden'.

Da der Verkäufer nicht mit den verschiedenen Varianten vertraut ist, wählt er die Sonderfallvariante # aus. (Das Kennzeichen dafür wird in den PROD Parametern definiert.) Dadurch kann ein freier Text eingetragen werden, der in die Produktion übernommen wird.

The screenshot shows the 'Variantendefinition' window after selection. The 'Artikel' field still shows '10007' and 'Kindergeländerad "Off Road"'. The 'Variante' field now shows a tree structure with '10007 Kindergeländerad "Off Road"' and a sub-item 'Sonderfallvariante (#)'. Below the 'Artikel' field, a text area contains the description: 'Der Kunde wünscht einen robusten Rahmen und Edelstahlfelgen.' The 'Variantenstring' field now contains the character '#'. The 'Variantenstring speichern' checkbox and the 'Laden' button are still present.

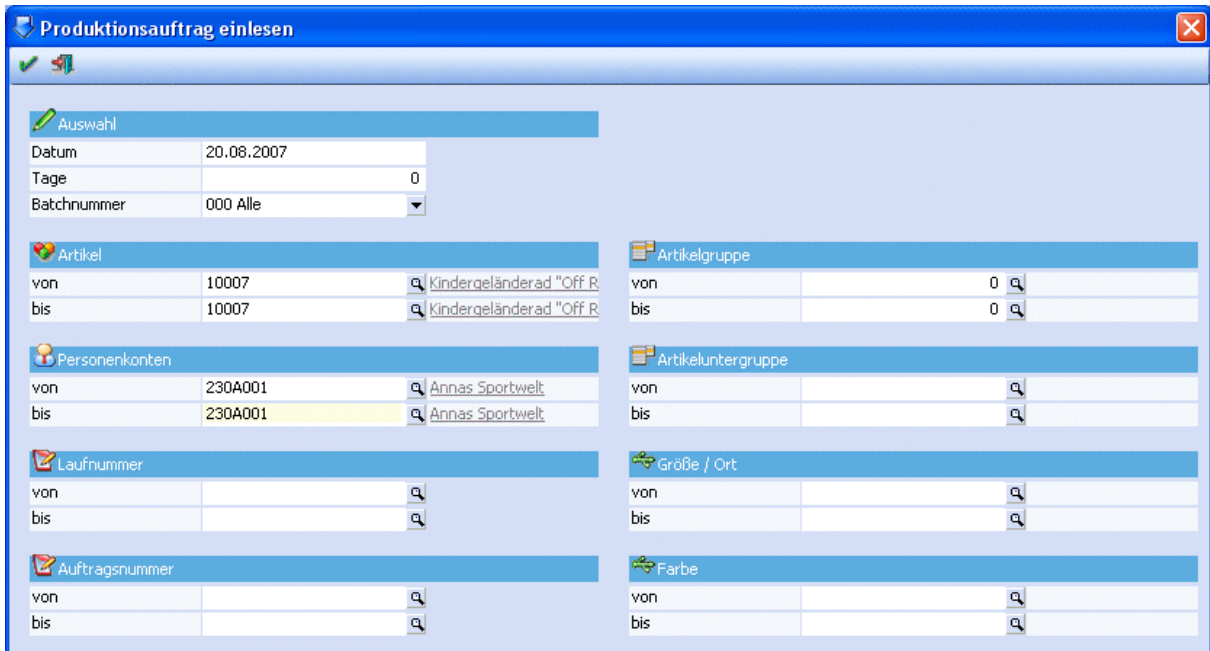
Bestätigen Sie mit O.K. um die Variante in den Auftrag zu übernehmen und lassen Sie den Beleg mit F5 bzw. einem Mausklick auf den O.K.-Button rechnen und drucken.

Hinweis:

Nähere Information bezüglich der Auftragserfassung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

Wechseln Sie anschließend in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

 **Produktion**
 **Projekt einlesen**

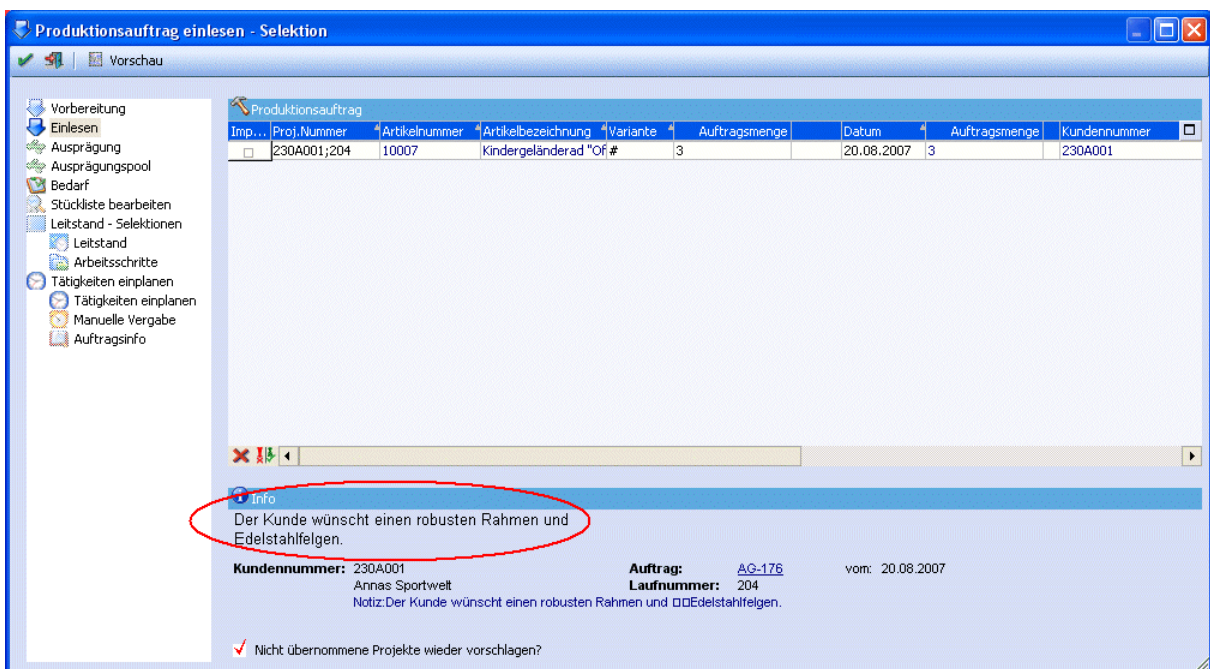


Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

Achtung:

Wurde im Auftrag ein Lieferdatum in der Zukunft eingetragen, so muss im Feld Tage ein Beobachtungszeitraum eingetragen werden, damit der Auftrag gefunden und eingelesen wird.

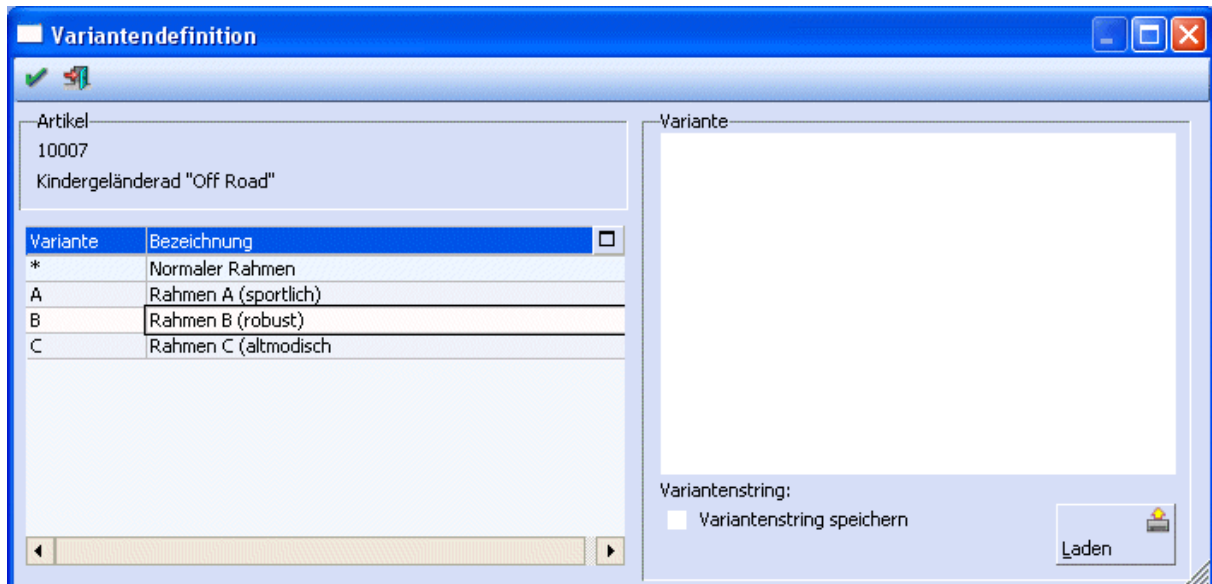
Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jeder Auftrag zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.



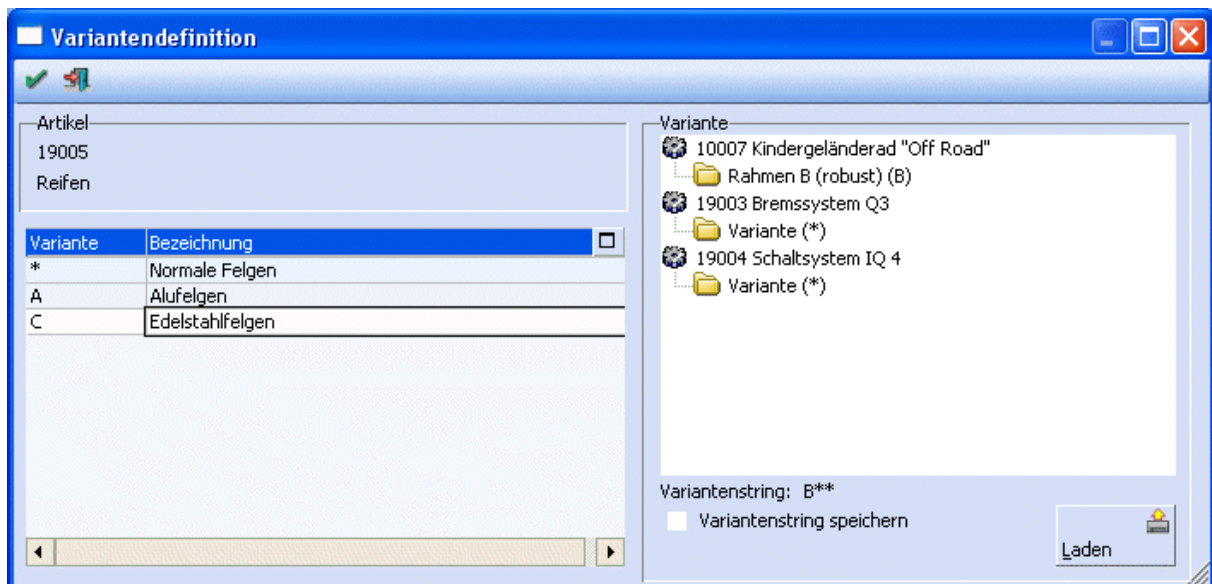
Es werden alle Aufträge angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall ist dies der zuvor erfasste Auftrag an den Kunden Annas Sportwelt.

Im Informationsfeld wird der für die Variante eingetragene Text angezeigt und in der Spalte Variante wird die Sonderfallvariante angezeigt, d.h. der zuständige Bearbeiter kann jetzt aufgrund des Informationstextes den entsprechenden Variantenstring auswählen.

Klickt man in der Spalte Variante mit der Maus auf die Lupe bzw. drückt man die F9 Taste, so wird der Variantenmatchcode geöffnet, und es kann der Variantenstring ausgewählt werden.



Es werden zunächst die möglichen Varianten der obersten Ebene der Stückliste angezeigt. Das Fahrrad soll mit einem robusten Rahmen produziert werden, wählen Sie daher mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante B (Rahmen B robust) aus.



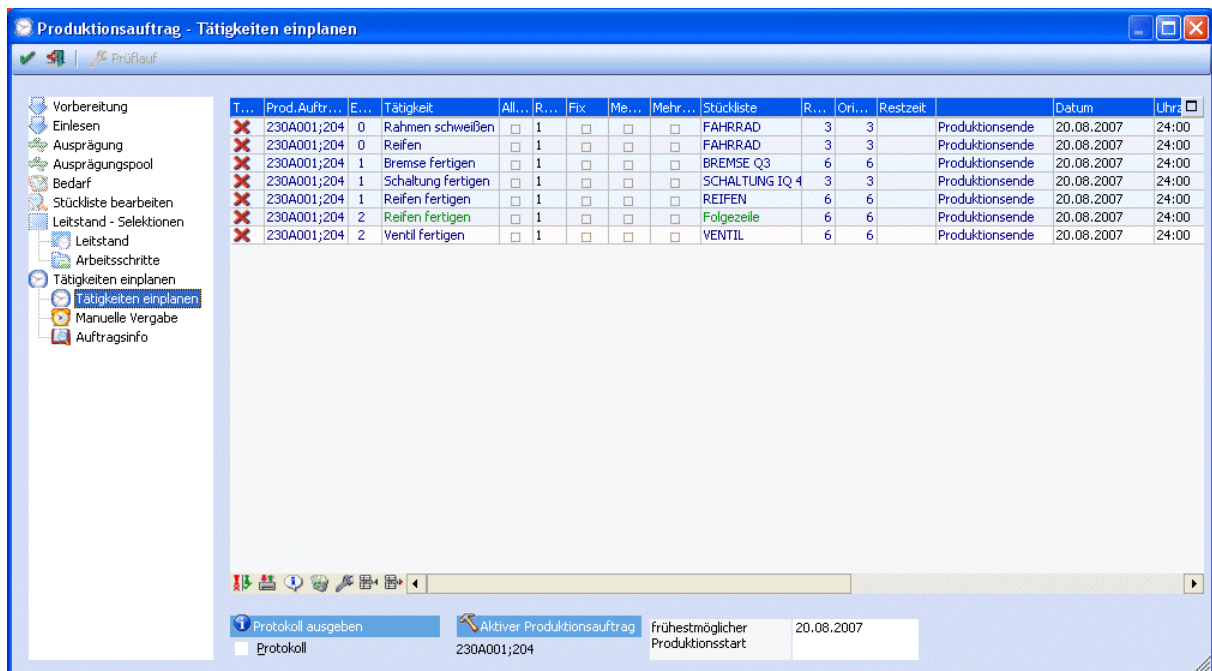
Die Variante wird in den rechten Fensterteil übernommen und links in der Tabelle werden die Varianten der nächsten Ebene angezeigt. Wählen Sie hier mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante C Edelstahlfelgen aus.

Da auf den anderen Ebenen keine Varianten zur Auswahl stehen, wird die Variantendefinition automatisch geschlossen und der ausgewählte Variantenstring übernommen, in diesem Beispiel ist dies B**C*.

Damit das Projekt wirklich übernommen wird, muss in der Spalte Importieren die Checkbox aktiviert sein und anschließend der O.K.-Button gedrückt werden, Sie gelangen so automatisch ins Fenster "Tätigkeiten einplanen".

Hinweis:

Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Drücken Sie den Button Info-Journal, damit Sie eine Produktionsinformation erhalten, auf der ersichtlich wird, welche Komponenten für den Produktionslauf verwendet werden. Da es sich um eine Variantenfertigung handelt, sollten die Komponenten der angegebenen Variante entsprechend verwendet werden (19000_B für den robusten Rahmen und 190054_C für die Felge aus Edelstahl).

Prod. Information						
Fun & Workout 2007 Mandant 300M				Seite 1 Datum: 06.08.2007		
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitschein	Summe Variante
Prod.Auftr.230A001.204		Arbeitsschritt: 1		X Nein	X Nein	B
		Rahmen B (robust) Edelstahlfelgen				
10007	0	Kindergeländerad "Of	20.08.2007	3,00		
19000_B	1	Rahmen - Variante B	20.08.2007	3,00	0,00	0,00
19001	1	Fahrrad - Sattel	20.08.2007	3,00	8,84	26,51
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	20.08.2007	3,00	14,53	43,60
19003	1	Bremssystem Q3	20.08.2007	6,00		
19004	1	Schaltssystem IQ 4	20.08.2007	3,00		
19005	1	Reifen	20.08.2007	6,00		
19006	1	Fahrrad-Kette	20.08.2007	3,00	18,49	55,48
		Arbeitsschritt: 2		X Nein	X Nein	A
19003	1	Bremssystem Q3	20.08.2007	6,00		
190031	2	Bremsseil	20.08.2007	6,00	0,22	1,31
190032	2	Bremsbacken	20.08.2007	12,00	0,18	2,16
190033	2	Bremshalterung	20.08.2007	6,00	0,87	5,23
190034	2	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	20.08.2007	6,00	17,53	105,20
190035	2	Bremsseil-Führung	20.08.2007	6,00	2,40	14,38
		Arbeitsschritt: 3		X Nein	X Nein	A
19004	1	Schaltssystem IQ 4	20.08.2007	3,00		
190041	2	Schaltseil	20.08.2007	3,00	1,89	5,67
190042	2	Schalthebel 'DE LUX'	20.08.2007	6,00	9,61	57,66
190043	2	Kettenwerfer	20.08.2007	3,00	6,16	18,48
190044	2	Kranz A4-C2	20.08.2007	3,00	18,49	55,48
		Arbeitsschritt: 4		X Nein	X Nein	C
19005	1	Reifen	20.08.2007	6,00		
190051	2	Reifen-Mantel	20.08.2007	6,00	5,66	33,94
190052	2	Schlauch	20.08.2007	6,00	2,54	15,23
190053	2	Ventil	20.08.2007	6,00		
190054_C	2	Felge aus Edelstahl	20.08.2007	6,00	0,00	0,00
		Arbeitsschritt: 5		X Nein	X Nein	A
190053	2	Ventil	20.08.2007	6,00		
1900531	3	Ventilbolzen	20.08.2007	6,00	0,08	0,48
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch	20.08.2007	6,00	0,05	0,33
1900533	3	Ventil-Verschluß	20.08.2007	6,00	0,03	0,15
		Summe Material:				441,26
		Summe Total:				441,26

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen														
<div> <div> <div>Vorbereitung</div> <div>Einlesen</div> <div>Ausprägung</div> <div>Ausprägungspool</div> <div>Bedarf</div> <div>Stückliste bearbeiten</div> <div>Leitstand - Selektionen</div> <div>Leitstand</div> <div>Arbeitsschritte</div> <div>Tätigkeiten einplanen</div> <div>Tätigkeiten einplanen</div> <div>Manuelle Vergabe</div> <div>Auftragsinfo</div> </div> <div> <div>Prüfplan</div> </div> </div>														
T...	Prod.Auftr...	E...	Tätigkeit	All...	R...	Fix	Me...	Mehr...	Stückliste	R...	Ori...	Restzeit	Datum	Uhr
✓	230A001;204	0	Rahmen schweißen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	3	3	Produktionsende	20.08.2007	24:00
✓	230A001;204	0	Reifen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	3	3	Produktionsende	20.08.2007	24:00
✓	230A001;204	1	Bremse fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	BREMSE Q3	6	6	Produktionsende	20.08.2007	14:15
✓	230A001;204	1	Schaltung fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SCHALTUNG IQ 4	3	3	Produktionsende	20.08.2007	14:15
✓	230A001;204	1	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	REIFEN	6	6	Produktionsende	20.08.2007	14:15
✓	230A001;204	2	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Folgezeile	6	6	Produktionsende	20.08.2007	12:39
✓	230A001;204	2	Ventil fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VENTIL	6	6	Produktionsende	20.08.2007	11:50

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

Haben alle Tätigkeiten, so wie in diesem Beispiel, ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Projekt einlesen aus Bestellvorschlag (Lagerproduktion)

Aufgabe

Das Bremssystem (Artikelnummer 19003) soll auch auf Lager produziert werden. Es sollen mind. 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand beträgt 10 Stück. Erstellen Sie einen Bestellvorschlag und lesen Sie diesen in der Produktion ein.

Vorraussetzung

Im Artikelstamm muss sowohl der Lagermindestbestand als auch der Lagersollbestand eingetragen werden, des weiteren muss der Artikel das Kennzeichen für Lagerproduktion und Produktionsartikel hinterlegt haben.

Artikel - Lagerwerte

Statistik Info Freigabe Web CRM

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 19003
 Bezeichnung Bremssystem Q3
 Subartikel von 19003

Lager Mind. 5
 Lager Soll 10

Artikeltyp 2 Produktionsartikel
 Stücklistenfenster 0 lt. FAKT-Parameter öffnen
 Prod./Bestellung 0 Lagerproduktion

Sollbestand 0 Lager Soll
 Statistik 0 Keine Statistik
 Bezugskosten 0,00 €
 Basis für Rohertrag 0 lt. FAKT-Parameter
 Lagerbewertung 0 Einstandspreis
 Bestandsbuchung 0 durchführen
 Serviceprojekt 0 nicht eröffnen

PL-Nummer BREMSE Q3
 Kostenträger
 Ersatzartikel
 autom. Ersatz 0 nie automatisch ersetzen
 Verwendung 0 nur eigenen Ersatzartikel

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	0	-203,55
Lagerabgang	0	0,00
Produktion	0	0,00
Lagerstand / -wert	0	-203,55
Einstandspreis		22,789442
Kum. Rohertrag		0,00
Kum. Umsatz		0,00
Gewährte Rabatte		0,00
Bezugskosten		0,00
Inventur	0	

Ablauf

Für die Erstellung eines Bestellvorschlages für Produktionsartikel rufen Sie in der **WINLine® Fakturierung** den Menüpunkt

-  **Einkauf**
-  **Bestellvorschlag**
-  **Bestellvorschlag erstellen**

auf.

Bestellvorschlag erstellen

Prüflauf Sollbestand berechnen

Artikel von bis	Artikelgruppe von 0 bis 0	Artikeluntergruppe von bis
Lieferant von bis	Größe / Ort von bis	Farbe von bis
Kunde von bis	Auftrag Auftragsnummer	Preisliste Preisliste 000 alle Preisliste berücksich FW-Preislisten
Bestellvorschlag für Einkaufsartikel Produktionsartikel Produktionsartikel bestellen	Optionen Bestelldatum 20.08.2007 Beobachtungszeitraum 0 Artikel ohne Bedarf berücksichtigen	Auswahl nach Hauptlieferanten schnellstem Lieferant billigstem Lieferant inkl. Rabatt

Wählen Sie den Radiobutton „Produktionsartikel“, damit für diese der Bestellvorschlag durchgeführt wird und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5.

Bestellvorschlag bearbeiten

Lieferantenmatchcode verwenden Lieferanteninfo anzeigen

Auswahl Einkaufsartikel Produktionsartikel Alle Artikel	Lieferantenauswahl bei neuen Zeilen Hauptlieferant Schnellster Lieferant Billigster Lieferant	Größe/Ort Skala 1 Bezeichnung
Batchnummer Batchnummer 002 Batch-Nr. 2 (Datum: 06)	Optionen EW verwenden Preisliste 000 alle Preisliste berücksich inklusive Rabatt	Farbe Skala 2 Bezeichnung
Sortierung Nach 0 Lieferant	Anzeigen	

Artikel	Bezeichnung	Menge	PL	Preis	Gesamtpreis	Lieferant	Rab1	Rab2
19003	Bremssystem Q3	10	0	0,00	0,00		0,00	0,0

Automatisch Speichern Keine Warnung bei Menge 0

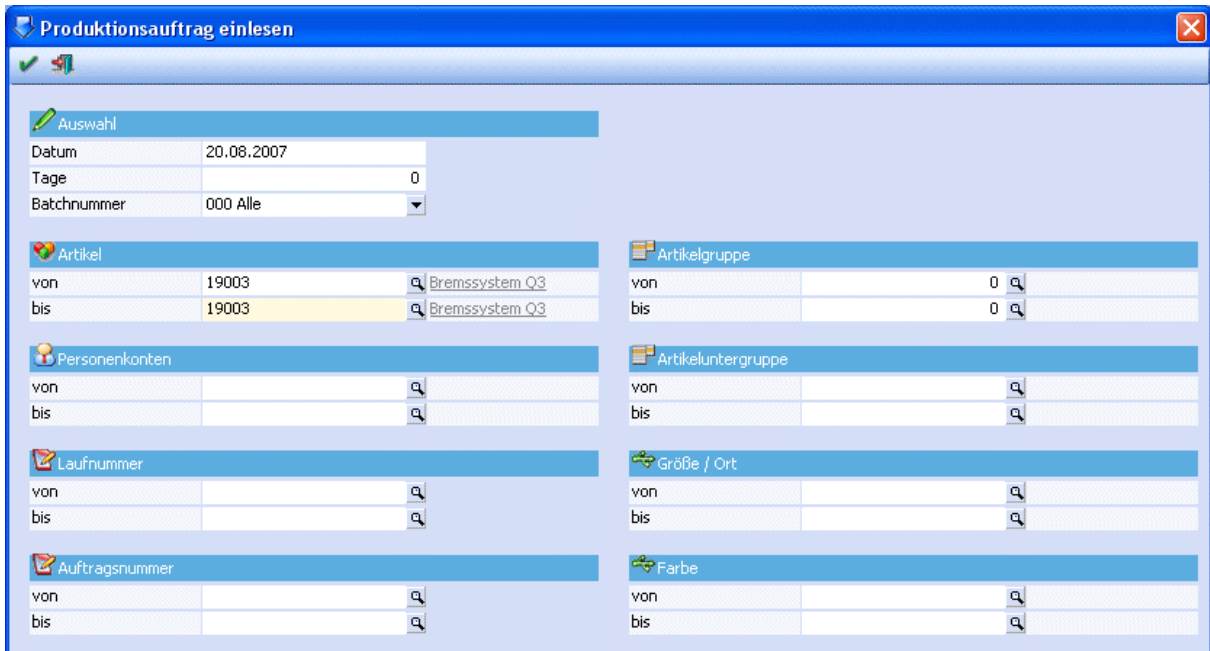
Es sollten 10 Stück des Artikel 19003 vorgeschlagen werden, da dieser einen momentanen Lagerstand von 0 Stück hat, und damit unter dem Mindestbestand von 5 Stück liegt. Bestellt wird immer auf den Sollbestand, in diesem Fall 10 Stück.

Hinweis:

Nähere Informationen bezüglich des Bestellvorschlages in der WINLine® Fakturierung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

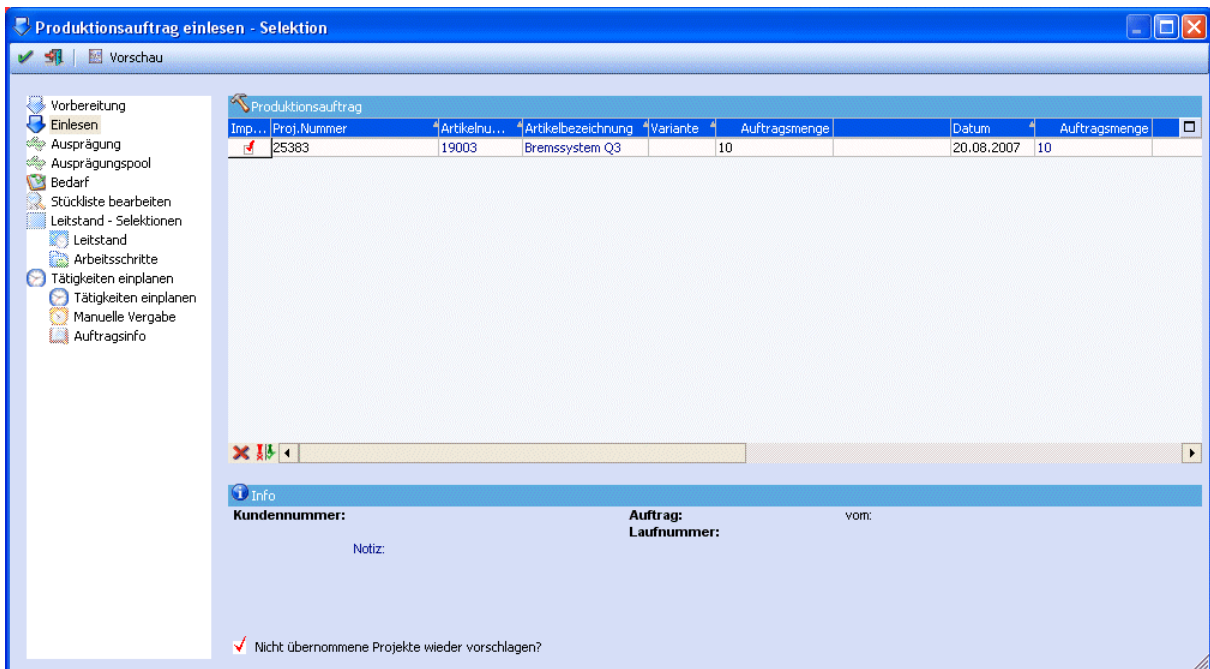
Bestätigen Sie anschließend mit O.K. bzw. mit F5 und wechseln Sie in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

 **Produktion**
 **Projekt einlesen**



Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jedes Projekt zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.

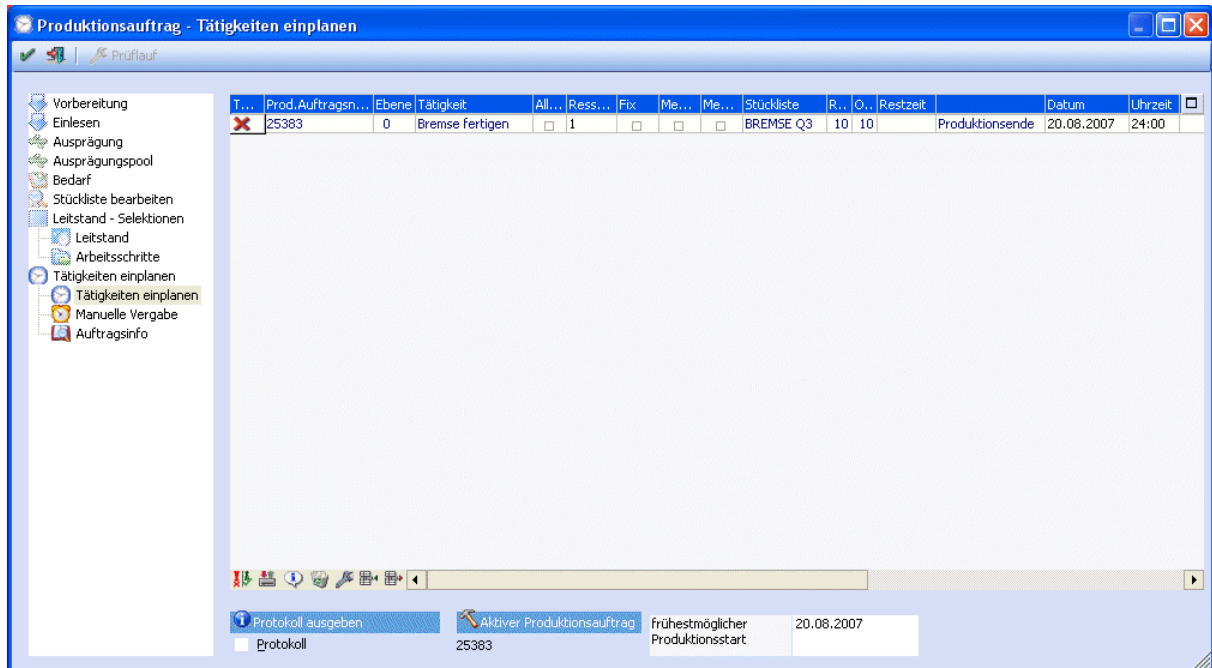


Es werden alle Aufträge bzw. Projekte angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall sind dies die 10 Stück des Bremssystems. Als Projektnummer wird die nächste freie Nummer vorgeschlagen, diese kann akzeptiert oder auch überschrieben werden.

Möchten Sie das Projekt übernehmen, so lassen Sie das Häkchen in der Spalte Importieren aktiviert und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5, Sie gelangen automatisch ins Fenster "Tätigkeiten einplanen".

Hinweis:

Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Die Stückliste Bremssystem enthält nur die Tätigkeit Bremsen fertigen, mit dem Produktionsdatum 20.08.2007 (heutiges Datum) wird versucht zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Erhält die Tätigkeit ein Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant so wurde diese erfolgreich reserviert und Sie können den Programmteil mit Ende verlassen.

Löschen von Projekten

Aufgabe

Erfassen Sie das Projekt P-27 über 5 Stück des Bremssystems 19003. Bevor Sie das Projekt in der Bearbeitung reservieren, fällt Ihnen auf, dass Sie die falsche Stückliste verwendet haben. Löschen Sie daher das Projekt wieder aus der WINLine® Produktion.

Vorraussetzung

Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt



Produktion

Geschäftsprozesse PROD

MESONIC© 2007 Seite 92



Produktionsvorbereitung

Produktionsvorbereitung

Produktionsauftrag

Prod.Auftragsnummer: P-27
Artikelnummer: 19003
Artikelbezeichnung: Bremsystem Q3

Einstellungen

Produktionstyp: 1 Startproduktion
Produktionsdatum: 13.08.2007
Produktionsangebot: ☐

Menge

Auftragsmenge: 5
Auftragsmenge 2:

Zusatz

Priorität: 0
Berechtigung: 00 keine Einschränkung
Variante:

Kunde / Beleg

Kundennummer:
Laufnummer:

Info

Artikel: 19003
Bremsystem Q3
Stückliste: BREMSE Q3
Erzeugung Bremsystem Q3
Kunde:
Auftrag:

Notiz

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Bremsystem 19003.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

Da es beim Bremsystem keine Varianten im Stücklistenstamm gibt, kann auch keine Variantenfertigung erfolgen, daher kann das Feld Variante freigelassen werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.

Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Anhand der Tätigkeit Bremse fertigen erkennen Sie, dass Sie die falsche Stückliste in Bearbeitung haben, steigen Sie daher mit Ende aus diesem Programmteil aus und löschen Sie das Projekt wieder.

Das Löschen von Produktionsaufträgen erfolgt im Menüpunkt



Stammdaten



Eintrag löschen

Löschen

Zurück Vor

Löschen

der erledigten Produktionsaufträge ☐

ALLER Produktionsaufträge ☐

aller noch nicht begonnenen Prod. Aufträge ☒

Produktionsauftrag

von

bis

Produktionsartikel

von

bis

Datum

von

bis

Da es sich um noch nicht begonnene Projekte handelt, aktivieren Sie als Selektion den Radiobutton „aller noch nicht begonnenen Prod. Aufträge“ und bestätigen Sie mit dem Button Vor.

Löschen

Zurück Vor

Lös...	Proj.Nummer	Artikelnu...	Artikelbezeichnung
<input checked="" type="checkbox"/>	P-27	19003	Bremssystem Q3

Selektion

bestehende Ist-Zeiten löschen ☐

In der Tabelle werden alle der Selektion entsprechenden Projekte angezeigt. Aktivieren Sie in der Spalte Löschen das Häkchen und drücken Sie den Löschen-Button, es kommt folgende Meldung am Bildschirm:



Bestätigen Sie diese mit Ja, damit ist das wieder Projekte gelöscht.

Achtung:

Hier wird nur das Projekt aus der Produktion gelöscht! Sollte das Projekt schon endgemeldet und damit die Komponenten bereits abgebucht sein, so werden diese nicht korrekturgebucht, es wird lediglich der Eintrag des Projektes gelöscht.

Produktionsauftrag splitten

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-28 über 50 Stück des Reifens 19005. Lt. Auftrag sollen die Reifen heute in einer Woche fertig produziert sein. Der Kunde gibt jedoch nach der Reservierung Bescheid, dass er die Hälfte der Reifen erst in 2 Wochen benötigt! Damit die Ressourcen für dringende Projekte in dieser Woche frei sind, splitten Sie den Produktionsauftrag auf und lassen Sie das Projekt neu reservieren.

Vorraussetzung

Ablauf

Für die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt



Produktion

Produktionsvorbereitung

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

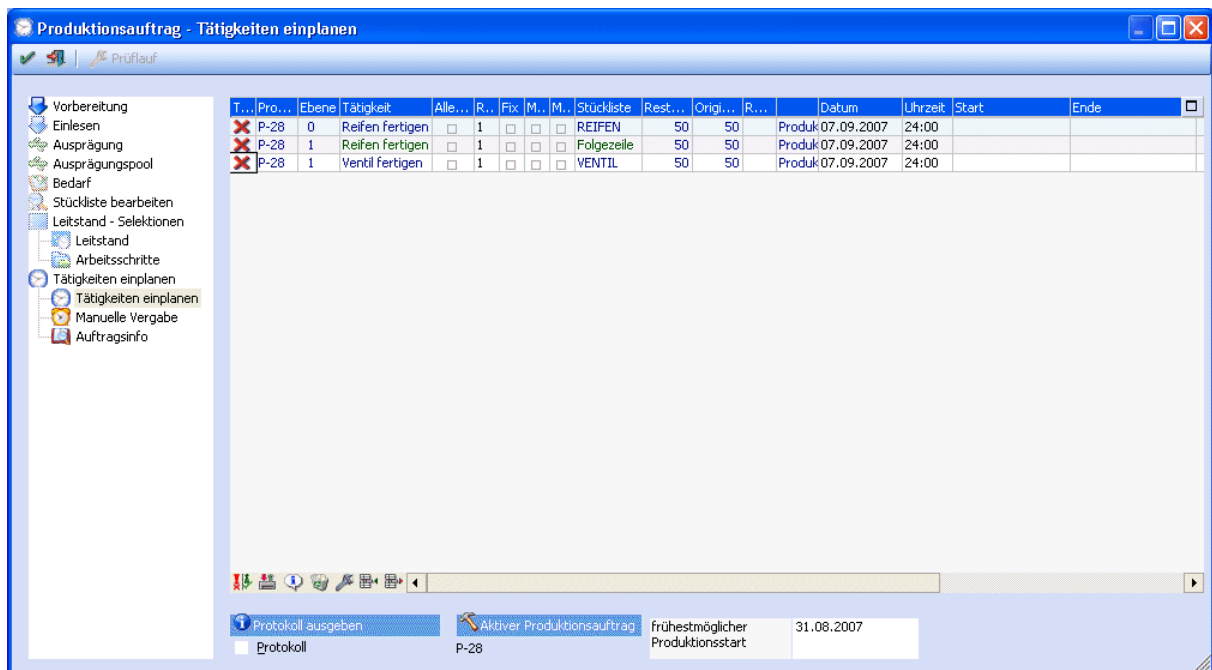
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies der Reifen 19005.

Die Reifen müssen heute in 1 Woche fertig produziert sein, d.h. es wird als Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und ins Feld Produktionsdatum das heutige Datum + 1 Woche eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 8 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 50 Stück.

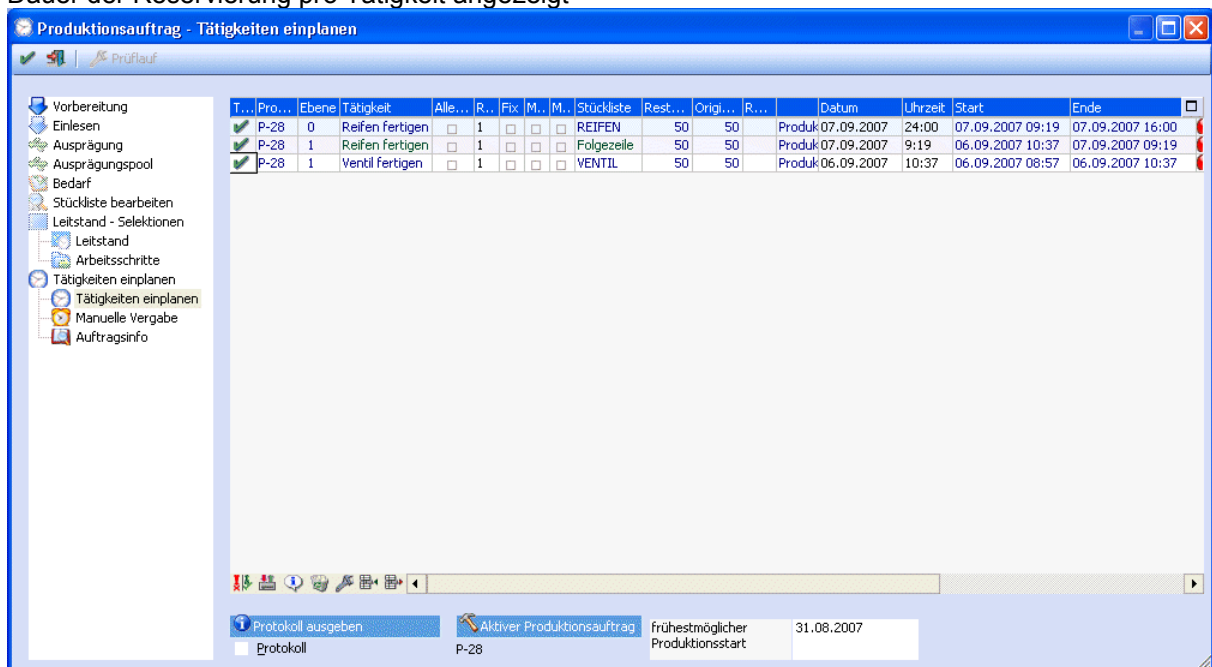
Da die Standard-Reifen produziert werden sollen, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Reifen fertigen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt



Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

Haben alle Tätigkeiten ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Um den Produktionsauftrag im nachhinein zu splitten wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsauftrag splitten**



Produktionsauftrag	
Prod.Auftragsnummer	P-28
Priorität	0

Produktionsauftrag neu	
Prod.Auftragsnummer	P-28;1
Produktionstyp	0 Zielproduktion
Produktionsdatum	14.09.2007
Produktionsmenge	25,00
Verhältnis:	50,00 %
Priorität	0

Artikel:	19005 Reifen
Stückliste:	REIFEN Erzeugung Fahrrad-Reifen
Kunde:	
Auftrag:	
Produktionsende:	07.09.2007
Menge:	50,00
Restmenge:	50,00

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die ursprüngliche Produktionsnummer entweder direkt eingetragen oder mittels des Matchcodes mit F9 oder mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im unteren Bereich des Fensters (Produktionsauftrag neu) wird die nächsthöhere Produktionsnummer für das neue Projekt vorgeschlagen, in diesem Fall ist dies die Nummer P-28;1, dies kann so akzeptiert werden.

Als Fertigungsdatum wird jenes, das beim Ursprungsprojekt eingegeben wurde vorgeschlagen. Da die zweiten 25 Stück der Reifen erst eine Woche später benötigt werden, tragen Sie hier das ursprüngliche Fertigungsdatum + 1 Woche ein.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück des zweiten Projektes eingetragen, das erste wird natürlich um diese Stückzahl reduziert!

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf für das alte und das neue Projekt erneut gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag bearbeiten“.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüfplan

Vorbereitung
Einlesen
Ausprägung
Ausprägungspool
Bedarf
Stückliste bearbeiten
Leitstand - Selektionen
Leitstand
Arbeitsschritte
Tätigkeiten einplanen
Tätigkeiten einplanen
Manuelle Vergabe
Auftragsinfo

T...	Pro...	Ebene	Tätigkeit	Alle...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	Rest...	Orig...	R...	Datum	Uhrzeit	Start	Ende	
X	P-28	0	Reifen fertigen		1				REIFEN	25	25		Produkt 07.09.2007	24:00			
X	P-28	1	Reifen fertigen		1				Folgezeile	25	25		Produkt 07.09.2007	24:00			
X	P-28	1	Ventil fertigen		1				VENTIL	25	25		Produkt 07.09.2007	24:00			
X	P-28;1	0	Reifen fertigen		1				REIFEN	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00			
X	P-28;1	1	Reifen fertigen		1				Folgezeile	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00			
X	P-28;1	1	Ventil fertigen		1				VENTIL	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00			

Protokoll ausgeben
Protokoll

Aktiver Produktionsauftrag
P-28;1

frühestmöglicher Produktionsstart
31.08.2007

Hier werden die Tätigkeiten beider Projekte angezeigt, da das erste jetzt nur mehr aus 25 Stück mit Fertigungsdatum 07.09.2007 und das zweite aus 25 Stück mit Fertigungsdatum 14.09.2007 besteht, und daher beide Projekte neu reserviert werden müssen.

Nach Drücken des O.K.-Buttons bzw. mit F5 werden beide Projekte neu reserviert. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüfplan

Vorbereitung
Einlesen
Ausprägung
Ausprägungspool
Bedarf
Stückliste bearbeiten
Leitstand - Selektionen
Leitstand
Arbeitsschritte
Tätigkeiten einplanen
Tätigkeiten einplanen
Manuelle Vergabe
Auftragsinfo

T...	Pro...	Ebene	Tätigkeit	Alle...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	Rest...	Orig...	R...	Datum	Uhrzeit	Start	Ende	
✓	P-28	0	Reifen fertigen		1				REIFEN	25	25		Produkt 07.09.2007	24:00	07.09.2007 12:39	07.09.2007 16:00	
✓	P-28	1	Reifen fertigen		1				Folgezeile	25	25		Produkt 07.09.2007	12:39	07.09.2007 09:18	07.09.2007 12:39	
✓	P-28	1	Ventil fertigen		1				VENTIL	25	25		Produkt 07.09.2007	9:18	07.09.2007 08:28	07.09.2007 09:18	
✓	P-28;1	0	Reifen fertigen		1				REIFEN	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00	14.09.2007 12:39	14.09.2007 16:00	
✓	P-28;1	1	Reifen fertigen		1				Folgezeile	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00	14.09.2007 09:18	14.09.2007 12:39	
✓	P-28;1	1	Ventil fertigen		1				VENTIL	25	25		Produkt 14.09.2007	0:00	14.09.2007 23:09	14.09.2007 23:59	

Protokoll ausgeben
Protokoll

Aktiver Produktionsauftrag
P-28;1

frühestmöglicher Produktionsstart
31.08.2007

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit angezeigt.

Haben alle Tätigkeiten wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt bzw. die Projekte mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Produktionskorrektur

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-29 über 1 Stück des Kindergeländerades 10007 Startproduktion mit heutigen Datum. Nach der Reservierung des Projektes kann in der Produktionskorrektur das Projekt nochmals bearbeitet werden. Hier wird zunächst hinterlegt, dass der Kunde zwei zusätzliche Bremsseile benötigt. Für die Tätigkeit Rahmen Schweißen wird ein Facharbeiter benötigt, der jedoch an diesem Tag eine Besprechung hat. Verschieben Sie daher die bereits reservierte Tätigkeit Rahmen Schweißen auf Beginn 10:00 Uhr. Die Ressourcen, die bei dieser Tätigkeit ebenfalls eine Rolle spielen sollen dabei mitverschoben werden. Kontrollieren Sie die neuen Zeiten anschließend anhand der Auswertung Ressourcenbelegung.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt



Produktion

Produktionsvorbereitung

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

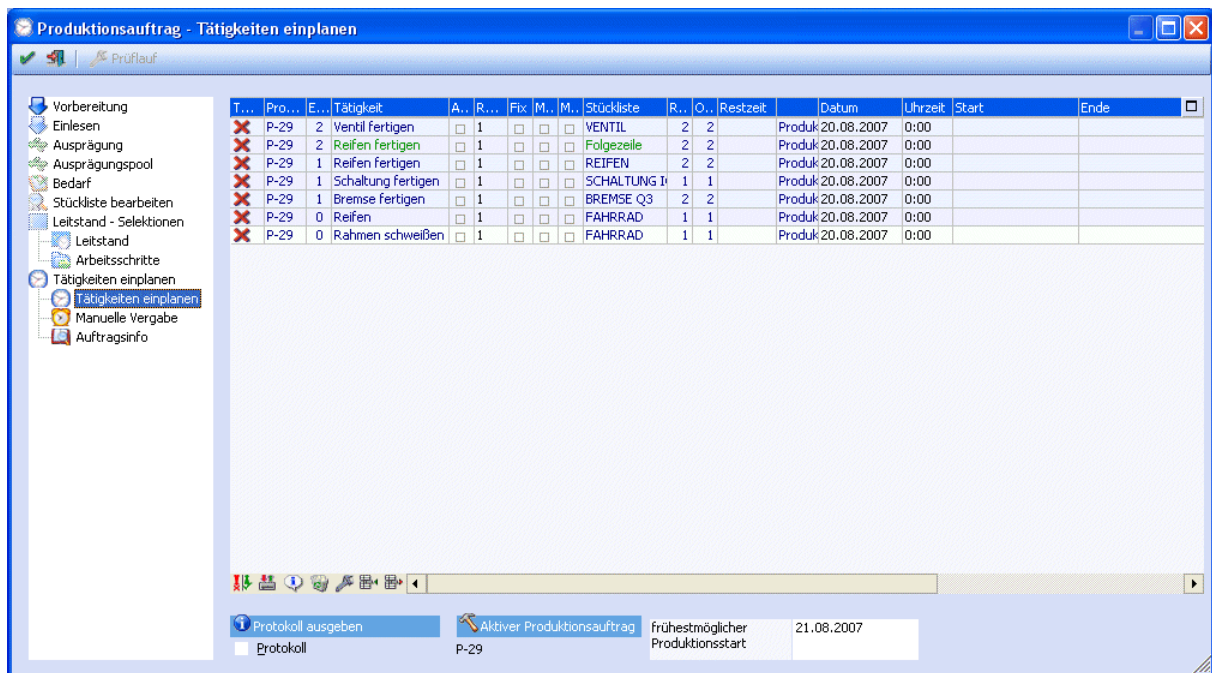
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld Produktionsdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 1 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.

Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Prüfplan

- Vorbereitung
 - Einlesen
 - Ausprägung
 - Ausprägungspool
 - Bedarf
 - Stückliste bearbeiten
 - Leitstand - Selektionen
 - Leitstand
 - Arbeitsschritte
 - Tätigkeiten einplanen
 - Tätigkeiten einplanen
 - Manuelle Vergabe
 - Auftragsinfo

T...	Pro...	E...	Tätigkeit	A...	R...	Fix	M...	M...	Stückliste	R...	O...	Restzeit	Datum	Uhrzeit	Start	Ende
✓	P-29	2	Ventil fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VENTIL	2	2		Produkt 20.08.2007	0:00	21.08.2007 00:00	21.08.2007 00:04
✓	P-29	2	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Folgezeile	2	2		Produkt 21.08.2007	0:04	21.08.2007 08:00	21.08.2007 08:17
✓	P-29	1	Reifen fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	REIFEN	2	2		Produkt 21.08.2007	8:17	21.08.2007 08:17	21.08.2007 08:34
✓	P-29	1	Schaltung fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SCHALTUNG I	1	1		Produkt 20.08.2007	0:00	21.08.2007 08:34	21.08.2007 08:40
✓	P-29	1	Bremse fertigen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	BREMSE Q3	2	2		Produkt 20.08.2007	0:00	21.08.2007 08:40	21.08.2007 08:51
✓	P-29	0	Reifen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	1	1		Produkt 21.08.2007	8:51	21.08.2007 08:51	21.08.2007 09:06
✓	P-29	0	Rahmen schweißen	<input type="checkbox"/>	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FAHRRAD	1	1		Produkt 21.08.2007	8:51	21.08.2007 09:06	21.08.2007 09:36

☐ Protokoll

 P-29

 21.08.2007

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Korrektur des Produktionsauftrages wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionskorrektur**

Im Feld Nummer wird die Projektnummer des zu korrigierenden Projektes entweder direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im Feld Arbeitsschritt wird der Arbeitsschritt eingetragen der bearbeitet werden will. Tragen sie hier 1 ein.

Stückliste bearbeiten

Produktionsauftrag
 Nummer: P-29 Arbeitsschritt: 1
 Preis VK: 000 Eigene Preis EK: 000 Eigene

Pro Stück-Preise
Stamm
 VK-Preis: 0,00 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 262,21
kalkuliert
 VK-Preis: 0,00 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 268,62

Produktionsartikel

Ebene	Art. Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Eink.
0	10007	Kindergeländerad "Off Road"	1,00	21.08.2007	268,62	0,00	

Artikel **Ressource**

Art. Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	I...	Datum	Einstandspreis...	V
19000		Fahrrad - Rahmen	1		21.08.2007	54,05	
19001		Fahrrad - Sattel	1		21.08.2007	8,84	
19002		Fahrrad - Lenkstange	1		21.08.2007	14,53	
19003		Bremssystem Q3	2		21.08.2007	50,82	
19004		Schaltsystem IQ 4	1		21.08.2007	49,46	
19005		Reifen	2,00		21.08.2007	72,42	
19006		Fahrrad-Kette	1		21.08.2007	18,49	

10007 Kindergeländerad "Off Road" 268,62

Die Tabelle besteht aus zwei Registern Artikel und Ressource. Im Register Artikel werden alle erforderlichen Komponenten und im Register Ressource werden alle erforderlichen Ressourcen angezeigt. Wird in der Spalte Typ das Dreieck dargestellt, so handelt es sich bei diesem Artikel um einen weiteren Handelsstücklisten- bzw. Produktionsartikel. Mit einem Mausklick auf dieses Symbol wird die Stückliste dieses Artikels geöffnet. Mit dem Vor- bzw. Zurück-Button kann zwischen den Ebenen der Stückliste gewechselt werden.

Das Bremsseil wird bei der Produktionsliste 19003 Bremssystem benötigt. Klicken sie daher auf das Dreieck beim Artikel 19003.

Stückliste bearbeiten

Produktionsauftrag
 Nummer: P-29 Arbeitsschritt: 2
 Preis VK: 001 Preisliste 1 Preis EK: 000 Eigene

Pro Stück-Preise
Stamm
 VK-Preis: 41,37 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 22,79
kalkuliert
 VK-Preis: 43,90 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 21,80

Produktionsartikel

Ebene	Art. Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Eink.
1	19003	Bremssystem Q3	2,00	21.08.2007	43,19	87,80	

Artikel **Ressource**

Art. Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	I...	Datum	Einstandspreis...	V
190031		Bremsseil	4,00		21.08.2007	0,87	
190032		Bremsbacken	4		21.08.2007	0,72	
190033		Bremshalterung	2		21.08.2007	1,74	
190034		Bremshelbel mit Halterung "DE LUXE"	2		21.08.2007	35,07	
190035		Bremsseil-Führung	2		21.08.2007	4,79	

19003 Bremssystem Q3 43,19

In der Tabelle erscheint unter anderem die Komponente 190031 Bremsseil mit 2 Stück. Tragen Sie hier die korrigierten 4 Stück ein.

Für die Korrektur der Tätigkeit Rahmen Schweißen klicken sie auf den Zurück-Button

Stückliste bearbeiten

Produktionsauftrag
 Nummer: P-29 Arbeitsschritt: 1
 Preis VK: 001 Preisliste 1 Preis EK: 000 Eigene

Pro Stück-Preise
Stamm
 VK-Preis: 300,16 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 282,21
kalkuliert
 VK-Preis: 433,15 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 269,06

Produktionsartikel

Ebene	Art. Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Eink.
0	10007	Kindergeländerad "Off Road"	1,00	21.08.2007	269,06	433,15	

Artikel **Ressource**

Ressourcen Nummer	Bezeichnung	Tätigkeit	Zeit	Datum	Einstandspreis
1-1	Hans Huber	Reifen	15 min	21.08.2007	7,25
2-1	Standbohrmaschine 1	Reifen	15 min	21.08.2007	3,00
5-1	Montageplatz 1	Reifen	15 min	21.08.2007	2,00
1-1	Hans Huber	Rahmen schweißen	30 min	21.08.2007	14,50
3-1	Schweißgerät 1	Rahmen schweißen	30 min	21.08.2007	7,50
5-1	Montageplatz 1	Rahmen schweißen	30 min	21.08.2007	4,00

Die verwendeten Ressourcen werden im Register Ressourcen angezeigt. In der Tabelle finden Sie eine Spalte Tätigkeit, anhand derer Sie erkennen können für welche Tätigkeit die Ressource verwendet wird. Suchen Sie so z.B. die Ressource Hans Huber mit der Tätigkeit Rahmen Schweißen.

Nach der Bestätigung mit ENTER bzw. nach einem Doppelklick mit der Maus auf diese Ressource, wird das Fenster Kalendereintrag bearbeiten geöffnet.

Kalendereintrag bearbeiten

Abbrechen

Ändern **Aufteilen**

Ressource: 1-1 Hans Huber
 Gruppe: 1 Facharbeiter
 Projektnr.: P-29
 Datum: 21.08.2007
 Uhrzeit von: 10:00
 Uhrzeit bis: 10:30
 Zeit: 30 min
☒ Gruppeneinträge auch verschieben:
 Priorität: 0
 Tätigkeit: Rahmen schweißen

Verschieben
 um:
 Zurück Vor

Übersichten
 Ressource von: 1-1
 Ressource bis: 1-1
 Projekt von: P-29
 Projekt bis: P-29
 Datum bis: 20.08.2007
 Datum bis: 22.08.2007

Ressourcenübersicht
 Projektübersicht
 Übersicht Datum
☐ lfd. Aktualisieren

Gespeicherter Eintrag

Kalendereintrag

Ressource 1-1 **Hans Huber**
Projekt P-29
Datum: Dienstag, 21. 8. 2007

Beginn 9:06
 Ende 9:36
 Dauer 30 min
 Beschreibung
 Tätigkeit Rahmen schweißen
 Priorität 0

Zugehörige Reservierungen

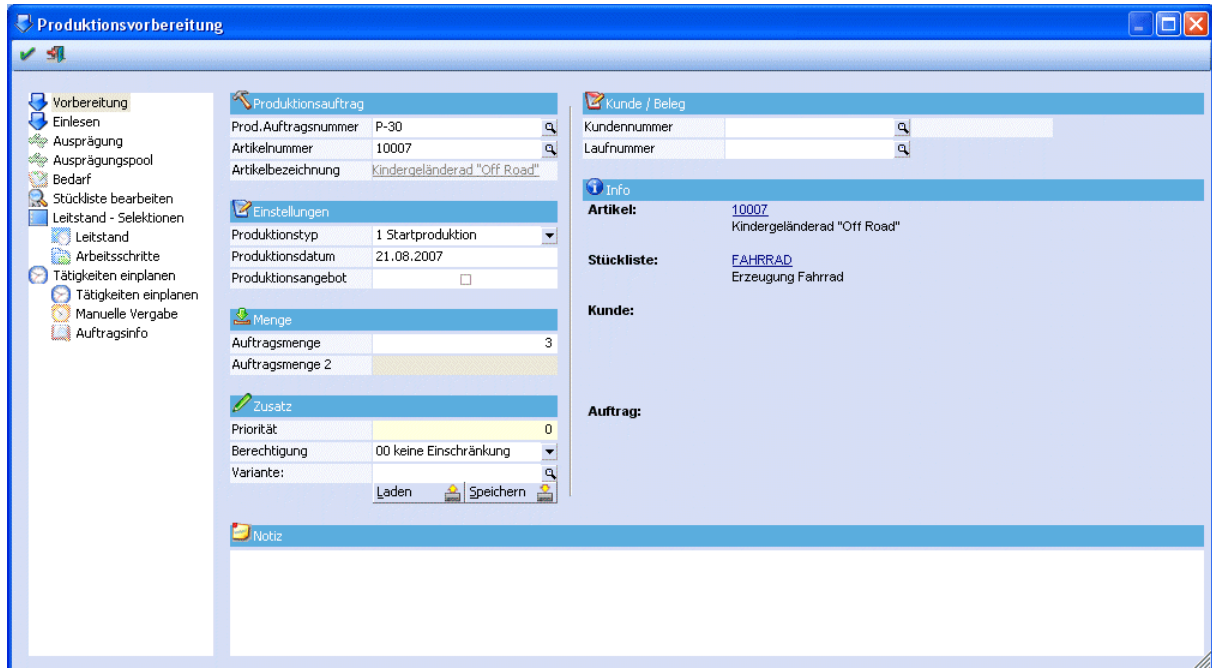
Datum	von	bis	Ressource	Bezeichnung
21.08.2007	9:06	9:36	3-1	Schweißgerät 1
21.08.2007	9:06	9:36	5-1	Montageplatz 1

Hier wird ersichtlich, dass die Ressource Hans Huber 30 Minuten für das Schweißen des Rahmens reserviert wurde und zusätzlich auch die beiden Ressourcen Schweißgerät 1 und Montageplatz 1.

Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**



Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

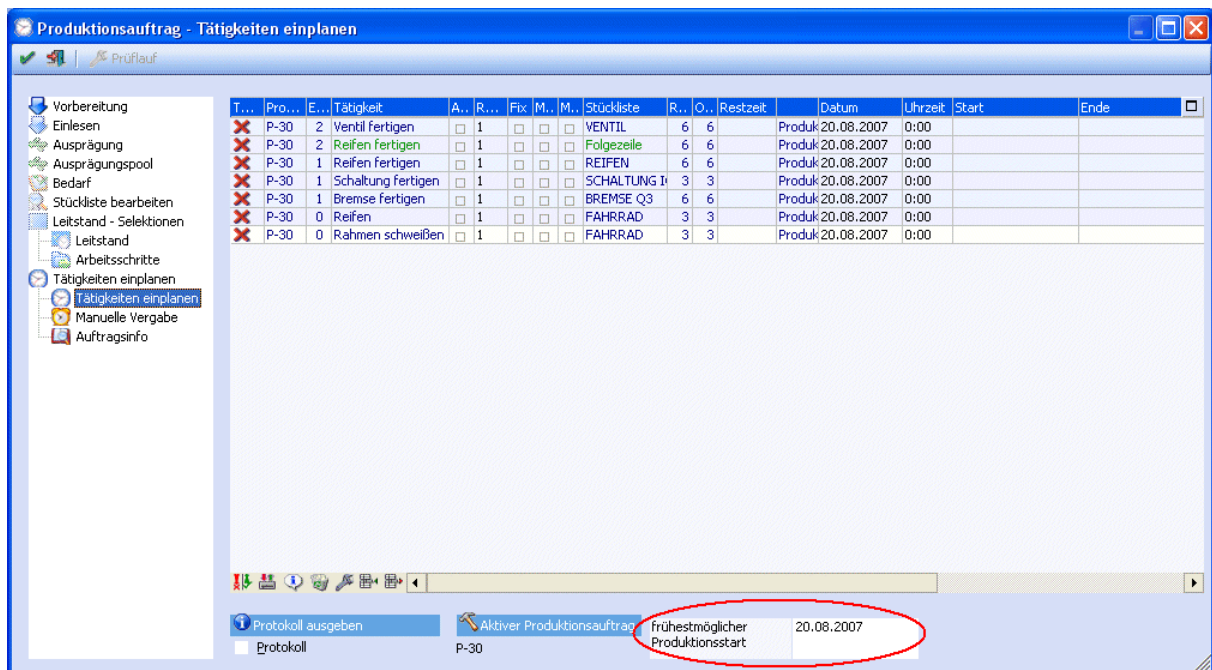
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Startdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

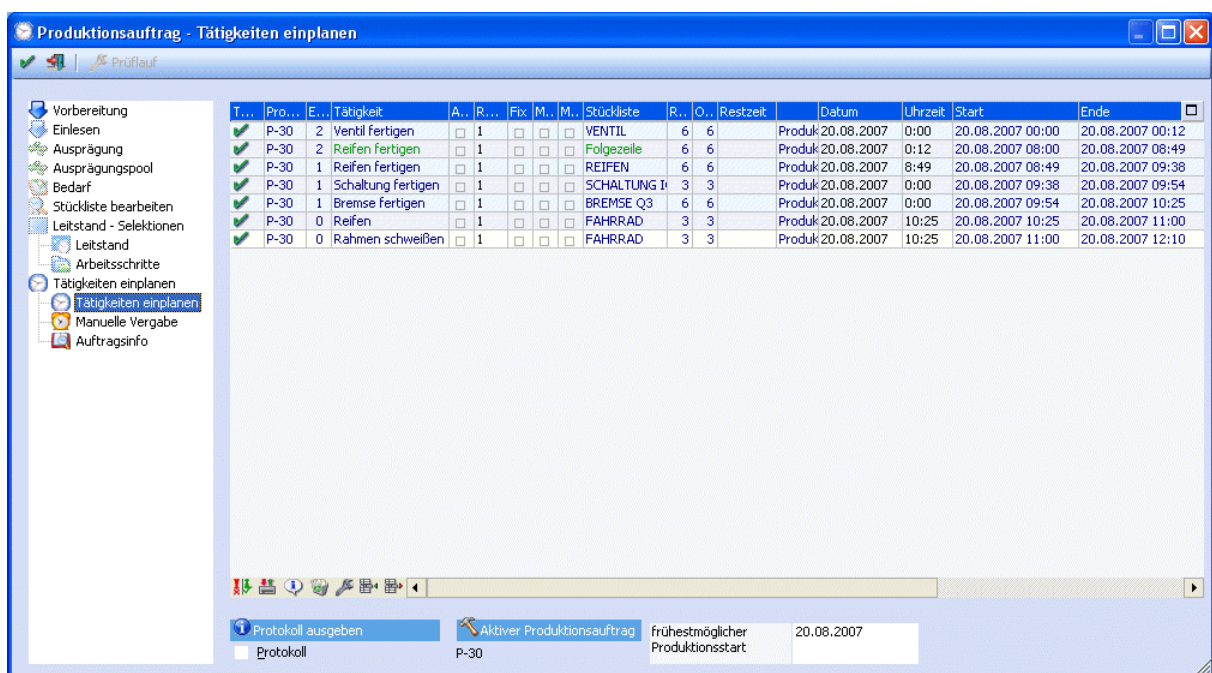
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Im Feld frühestmöglicher Produktionsstart wird automatisch das morgige Datum angezeigt. Da der Produktionslauf heute beginnen soll, ändern sie hier das Datum auf das heutige Datum mittels Eingabe oder der F3-Taste.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.

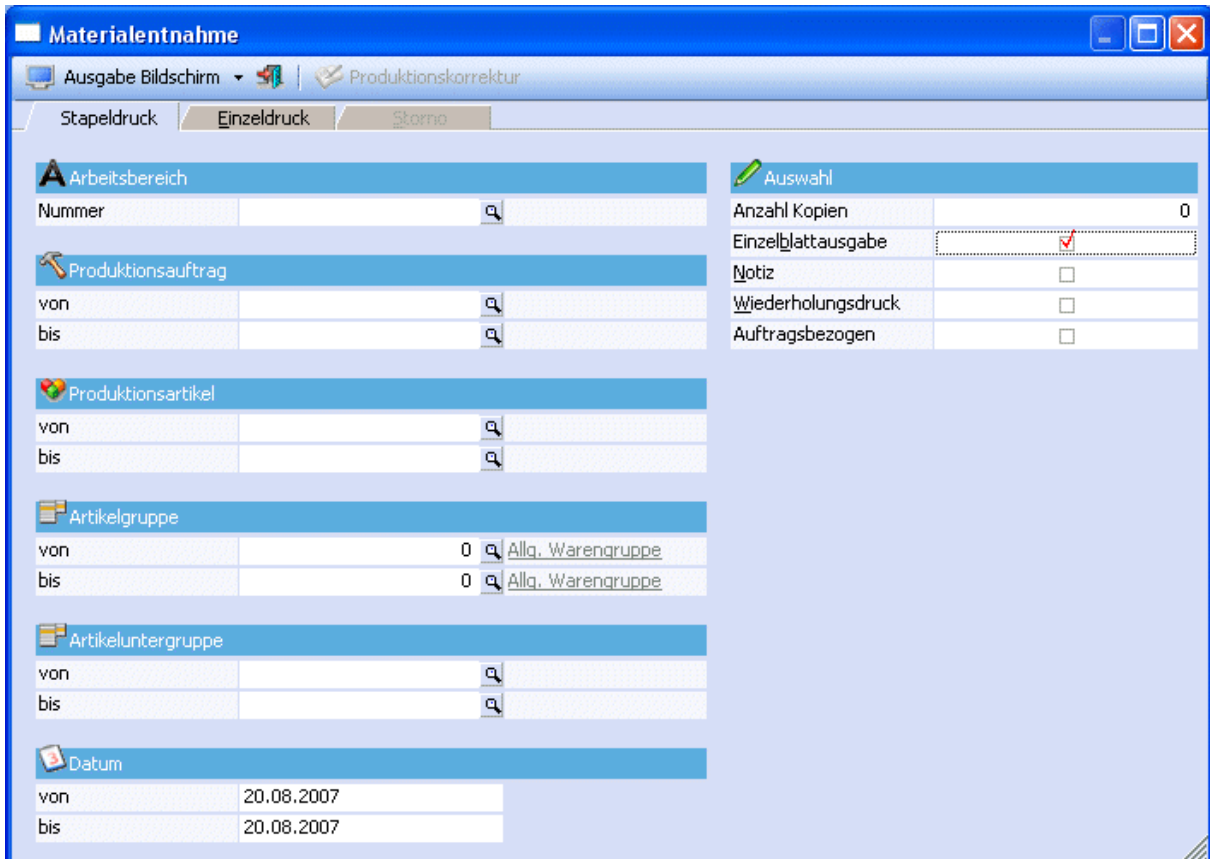


Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Ausgabe des Materialentnahmescheines wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Materialentnahme**



Damit die Materialentnahmescheine nur für den heutigen Tag gedruckt werden, tragen Sie im Feld Datum von und Datum bis das heutige Datum ein (kann manuell eingetragen werden oder mit F3 wird das aktuelle Datum übernommen).

Die Einzelausgabe pro Arbeitsschritt wird erreicht durch Aktivierung der Checkbox „Einzelblattausgabe“.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 werden die Materialentnahmescheine für den heutigen Tag am Bildschirm ausgegeben:

Materialentnahmeschein						
Fun & Workout 2007 Mandant 300M			Seite 1 Datum 20.08.2007			
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	AS	Ebene	Datum	Menge
P-30	190053	Ventil	5	2	20.08.2007	6,00
	1900531	Ventilbolzen				6,00
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch				6,00
	1900533	Ventil-Verschluss				6,00

Ausgabe von Arbeitsanweisungen

Aufgabe

Stellen Sie in den PROD Parametern das Kennzeichen für den Druck des Materialentnahmescheines auf „soll gedruckt werden (Warnung)“.

Erfassen eines Produktionsauftrages P-31 über 3 Stück des Kindergeländerades 10007 mit Startdatum heutiges Datum. Geben Sie anschließend die Arbeitsanweisung für dieses Projekt aus, aber nur für den letzten Arbeitsschritt Ventil fertigen.

Vorraussetzung

Ablauf

Stellen Sie zunächst im WINLine® START im Menüpunkt

-  **Optionen**
-  **PROD Parameter**

im Reiter Ausgabe das Kennzeichen für den Druck des Materialentnahmescheines auf „sollte gedruckt werden (Warnung)“.

Parameter

Bearbeiten

- FIBU-Parameter
- FAKT-Parameter
- KORE-Parameter
- LOHN-Parameter
- PROD-Parameter
 - Buchungsschlüssel
 - Kore-Journal
 - Produktionsauftragsanlage
 - Parameter
 - Ausgabe**
 - Notiz
 - Varianten
 - Fehlzeiten
- ANBU-Parameter

Ausgabeoptionen

Hier können allgemeine Ausgabeoptionen verwaltet und eingestellt werden.

Ausgabe / Druckstatus

Materialentnahmeschein	1 sollte gedruckt werden (W)
Arbeitsschein	0 muß nicht gedruckt werden

Vorbesetzungen Material Entnahme

Einzelblattausgabe	<input type="checkbox"/>
Notiz	<input type="checkbox"/>
Auftragsbezogen	<input type="checkbox"/>
Lagerbuchung bei Warnung	<input type="checkbox"/>
Anzahl	0

In Auswertung anzeigen

nur Sollzeiten	<input type="checkbox"/>
nur Istzeiten	<input type="checkbox"/>
Soll- und Istzeiten	<input type="checkbox"/>

Vorbesetzungen Arbeitsanweisung

Einzelblattausgabe	<input type="checkbox"/>
Notiz	<input type="checkbox"/>
nicht reservierte Zeilen drucken	<input type="checkbox"/>
Mat.Schein muß gedruckt sein	<input type="checkbox"/>
Anzahl	0

Bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 und wechseln Sie für die Erfassung des Produktionsauftrages in die WINLine® Produktion in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**

Produktionsvorbereitung

Vorbereitung

- Einlesen
- Ausprägung
- Ausprägungspool
- Bedarf
- Stückliste bearbeiten
- Leitstand - Selektionen
- Leitstand
- Arbeitsschritte
- Tätigkeiten einplanen
- Tätigkeiten einplanen
- Manuelle Vergabe
- Auftragsinfo

Produktionsauftrag

Prod. Auftragsnummer: P-31

Artikelnummer: 10007

Artikelbezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Einstellungen

Produktionstyp: 1 Startproduktion

Produktionsdatum: 20.08.2007

Produktionsangebot: ☐

Menge

Auftragsmenge: 3

Auftragsmenge 2:

Zusatz

Priorität: 0

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Variante:

Laden Speichern

Kunde / Beleg

Kundennummer:

Laufnummer:

Info

Artikel: 10007
Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste: FAHRRAD
Erzeugung Fahrrad

Kunde:

Auftrag:

Notiz

Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

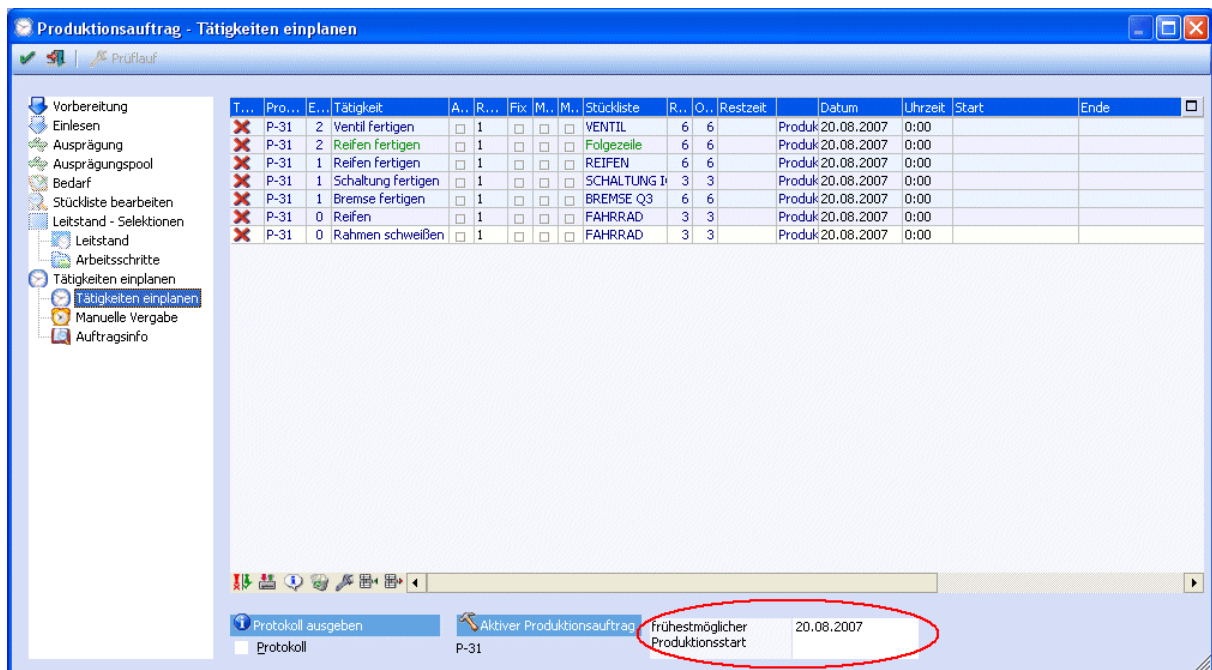
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Startdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

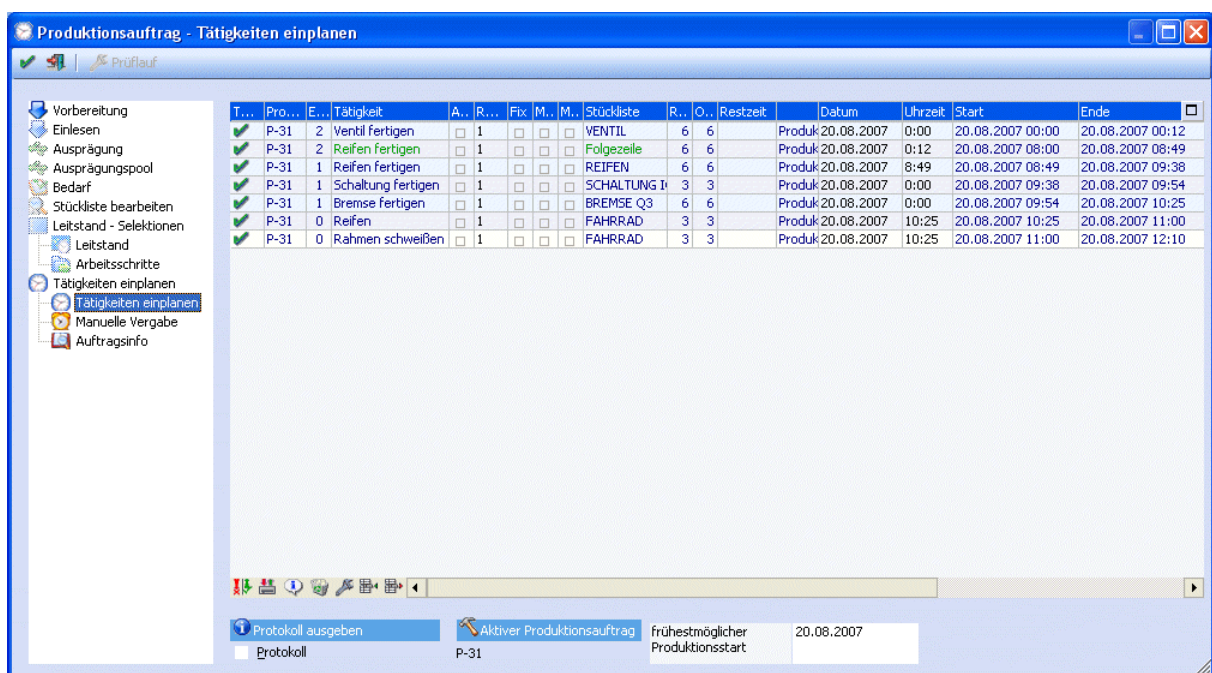
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.



Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Im Feld frühestmöglicher Produktionsstart wird automatisch das morgige Datum angezeigt. Da der Produktionslauf heute beginnen soll, ändern sie hier das Datum auf das heutige Datum mittels manueller Eingabe oder der F3-Taste.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.



Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Ausgabe der Arbeitsanweisung wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Arbeitsanweisung**

Da die Arbeitsanweisung nur für einen Arbeitsschritt ausgegeben werden soll, wechseln Sie in das Register Einzeldruck.

Im Feld Projektnummer wird das Projekt, für das die Arbeitsanweisung ausgegeben werden soll, entweder direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im Feld Arbeitsschritt muss der Arbeitsschritt, für den die Arbeitsanweisung ausgegeben werden soll, eingetragen werden. Die Nummer kann direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht werden:



Nach einem Doppelklick mit der Maus bzw. nach Bestätigung mit ENTER wird die Nummer des ausgewählten Arbeitsschrittes in das Feld Arbeitsschritt übernommen.

Da in den PROD Parametern das Kennzeichen für den Materialentnahmeschein auf „sollte gedruckt werden“ gestellt wurde, ist die Checkbox „Mat.Schein muss gedruckt sein“ standardmäßig aktiviert, kann jedoch aufgrund der Option „sollte“ deaktiviert werden. Bleibt die Checkbox aktiv, so müsste zunächst der Materialentnahmeschein gedruckt werden, bevor die Arbeitsanweisung ausgegeben werden kann.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 wird die Arbeitsanweisung für das Projekt P-31 und den Arbeitsschritt 5 (Ventil) ausgegeben:

Arbeitsschein

Fun & Workout 2007
Mandant 300M

Seite 1
Datum 08.08.2007

Prod.Auftrag: [P-31](#)
Arbeitsschritt: 5
190053 Ventil

Arbeitsschein
Ebene 2 20.08.2007 6,00

Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
	Standbohrmaschine 2	Ventil fertigen	00 Firmenkal	6,00	20.08.2007	00:00 - 00:12	0 Std 12 min
	Standbohrmaschine 1	Ventil fertigen	00 Firmenkal		20.08.2007	00:00 - 00:12	0 Std 12 min
	Hans Huber	Reifen fertigen	01 Schicht 1	6,00	20.08.2007	08:00 - 08:49	0 Std 49 min
	Röntgengerät zu Schw	Reifen fertigen	00 Firmenkal		20.08.2007	08:00 - 08:49	0 Std 49 min

Artikel	Bezeichnung	Menge
1900531	Ventilbolzen	6,00
1900532	Ventil-Dichtungsschlauch	6,00
1900533	Ventil-Verschluss	6,00

Corporate WinLine® Version 8.5 (Build 1207) Benutzer: a

Produktionsendmeldung

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-32 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Führen Sie anschließend die Endmeldung des Projektes durch.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt



Produktion
Produktionsendmeldung

Produktionsendmeldung

Navigation: Zurück, Vor

Produktionsauftrag

Nummer	P-31
Arbeitsschritt	1
Produktionsartikel	10007
Bezeichnung	Kindergeländerad "Off Road"

Kosten

Kostenträger	
Bezeichnung	

Endmeldung

Produktionsdatum	20.08.2007
Schichtauswahl	00 Firmenkalender
Menge produziert	10
Menge 2 produziert	
Menge vom Lager	
abgeschlossen	<input checked="" type="checkbox"/>

Prod. Information - Einstandspreis 1/3

Einstandspreis	0,00
Einstandspreis pro Stück	0,00

Prod. Information - Zusatz

Kunde:

Auftrag:

Auftragsmenge	10
- bereits produziert	0
- produziert	10
- vom Lager	0
Restmenge	0

Notiz

Geben Sie im Feld Nummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

Im Feld Produktionsdatum wird das Datum eingegeben, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht gewählt werden, für die die Endmeldung durchgeführt werden soll. Bestätigen sie den "Firmenkalender" mit Enter.

Im Feld Menge produziert gibt man die Menge ein die gemeldet werden soll. Hier wird das ganze Projekt endgemeldet, sie müssen daher nichts verändern.

Im rechten Bereich des Fensters wird ersichtlich über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	
19000	Fahrrad - Rahmen	10		10	
19001	Fahrrad - Sattel	10		10	
19002	Fahrrad - Lenkstange	10		10	
19003	Bremssystem Q3	20	0	20	
19004	Schaltsystem IQ 4	10	0	10	
19005	Reifen	20,00	0	20,00	
19006	Fahrrad-Kette	10		10	

Mit einem Klick auf den Vor-Button gelangen sie in den nächsten Schritt wo die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt wird. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Daher kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Produktionsteilendmeldung

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-32 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Führen Sie anschließend die Endmeldung des Projektes für 9 Stück durch, dass Projekt soll jedoch trotzdem abgeschlossen werden.

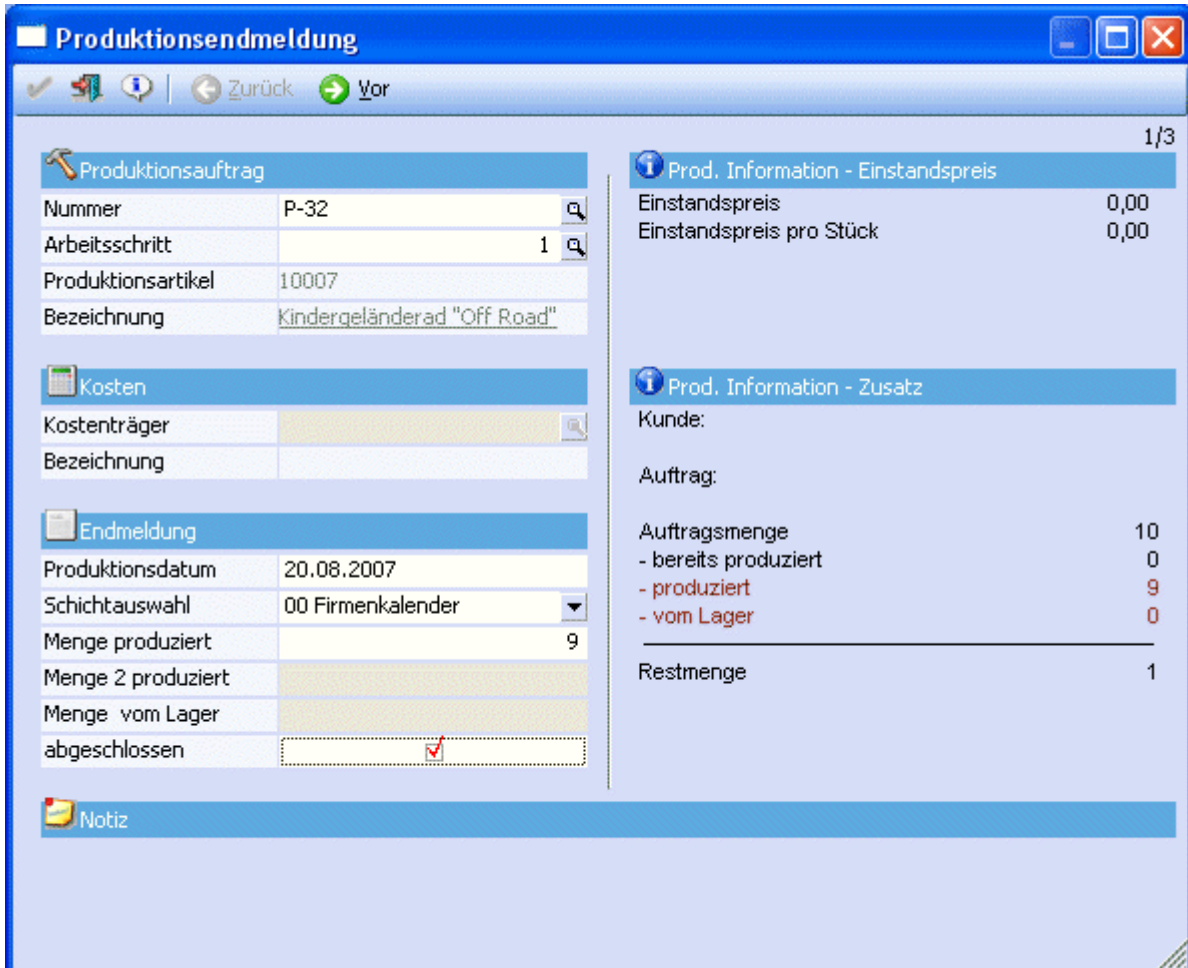
Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsendmeldung**



Geben Sie im Feld Nummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

Im Feld Produktionsdatum wird das Datum eingegeben, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht gewählt werden, für die die Endmeldung durchgeführt werden soll. Bestätigen sie den "Firmenkalender" mit Enter.

In diesem Beispiel werden nur 9 Stück statt den ursprünglichen 10 Stück produziert, daher muss im Feld Menge produziert 9 Stück eingetragen werden

Im rechten Bereich des Fensters wird ersichtlich über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

Da nicht die gesamte Stückzahl produziert wird, würde das Projekt nach dieser Endmeldung weiterhin als offen angezeigt werden. Aktivieren Sie daher die Checkbox abgeschlossen, damit das Projekt endgültig abgeschlossen wird.

Produktionsendmeldung

✓ | 🔍 | ⬅ Zurück ➡ Vor

Produktionsauftrag

Nummer	P-32
Arbeitsschritt	1
Produktionsartikel	10007
Bezeichnung	Kindergeländerad "Off Road"

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis	2.569,93
Einstandspreis pro Stück	285,55
Produktionsmenge	9

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 9,00

☒ Menge automatisch übernehmen

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	<input type="checkbox"/>
19000	Fahrrad - Rahmen	9		9	
19001	Fahrrad - Sattel	9		9	
19002	Fahrrad - Lenkstange	9		9	
19003	Bremssystem Q3	18	0	18	
19004	Schaltssystem IQ 4	9	0	9	
19005	Reifen	18,00	0	18,00	
19006	Fahrrad-Kette	9		9	

Mit einem Klick auf den Vor-Button gelangen sie in den nächsten Schritt wo die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt wird. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Daher kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben. Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Produktionsendmeldung mit Übergabe in die Kostenrechnung

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-33 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Bei der Endmeldung soll auch die Übergabe in die Kostenrechnung nach folgenden Kriterien stattfinden:

Kostenart:	Facharbeiter	Kostenart 500
Restl. Ressourcen	Kostenart 790	
Komponenten	Kostenart 790	
Kostenstelle:	Ressourcen	Kostenstelle 2
	Komponenten	Kostenstelle 2

Als Kostenträger wird die Nr. 789 verwendet.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Die Hinterlegung der Kostenart und Kostenstelle der Ressourcen erfolgt im Menüpunkt



Stammdaten



Ressourcenstamm

Tragen Sie bei allen Facharbeitern im Feld Kostenart jeweils die Kostenart 500 ein.

Ressourcenstamm

Auslastung Kalender

Suchbegriff

Ressourcen

- Neue Ressourcengruppe
- Facharbeiter
- Neue Ressource
- Hans Huber
- Manfred Müller
- Michael Maier
- Bohrmaschinen
- Schweißgeräte
- Röntengeräte
- Montageplätze
- Lehrlinge
- test

Auswahl
0 Alle Anzeigen

Stamm Detailinfo Kapazität

Ressourcen

Ressource	1-1	Berechtigung	00 keine Einschränkung
Bezeichnung	Hans Huber	inaktiv	<input type="checkbox"/>
Kurzcode		Datum Inaktiv	
Typ	1 Mitarbeiter	letzte Änderung	30.08.2007
		Neuanlage	





Kosten

Kostenstelle	2	Produktion Wien	Faktor	<input type="checkbox"/>
Kostenart	500	Fertigungslöhne		100,00 %
Kosten	29,00 €			

Info

Artikel		Ort	
Verweisnummer		Datum	

Sie könnten hier auch bei allen anderen Ressourcen, wie angegeben, ebenfalls im Feld Kostenart die Kostenart 790 eintragen. Es besteht jedoch auch die Möglichkeit im **WINLine® Start** unter dem Menüpunkt

-  **Parameter**
-  **Applikationsparameter**
-  **PROD-Parameter**
-  **Reiter Kore-Journal**

eine Rückfallskostenart für die Ressourcen einzutragen, d.h. all jene Ressourcen, die keine Kostenart im Stamm eingetragen haben, fallen auf diese Rückfallskostenart zurück.

Parameter [Minimieren] [Maximieren] [Schließen]

Bearbeiten

- FIBU-Parameter
- FAKT-Parameter
- KORE-Parameter
- LOHN-Parameter
- PROD-Parameter
 - Buchungsschlüssel
 - Kore-Journal**
 - Produktionsauftragsanlage
 - Parameter
 - Ausgabe
 - Notiz
 - Varianten
 - Fehlzeiten
- ANBU-Parameter

Kostenrechnungseinstellungen

Hier können die Kostenrechnungsrelevanten Einstellungen getroffen werden.

Kostenart

Kore-Zeilen schreiben	<input checked="" type="checkbox"/>	
Rückfallkostenart	790	div. Kosten
Kostenart Teile	790	div. Kosten

Abbuchungs-Kostenart

Kostenart	
-----------	--

Rückfalls-Kostenstelle

für Ressourcen	2	Produktion Wien
----------------	---	-----------------

Teile verwenden

die selbe Kostenstelle	<input checked="" type="checkbox"/>	
eine eigene Kostenstelle	<input type="checkbox"/>	
KostStelle		Produktion Wien
Hilfsmat./Rohmat.		

Des weiteren wird hier in den PROD Parametern durch Aktivierung der Checkbox „Kore-Zeilen schreiben“ überhaupt erst definiert, ob eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen soll oder nicht.

Hier wird auch die Kostenart 790 für Teile eingetragen.

Die Kostenstelle für Ressourcen kann wieder wie die Kostenart pro Ressource im Ressourcenstamm oder generell bzw. als Rückfallkostenstelle hier in den PROD Parametern eingetragen werden.

Die Teile verwenden die selbe Kostenstelle wie die Ressourcen (Kostenstelle 2), daher kann hier die Option „die selbe Kostenstelle“ aktiviert werden.

Der Kostenträger kann entweder direkt beim Produktionsartikel in der **WINLine® Fakturierung** unter *Stammdaten / Artikel / Artikelstamm / Register Fakt* im Feld Kostenträger eingetragen werden oder erst später bei der Endmeldung.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt

- Produktion**
- Produktionsendmeldung**

Geben Sie im Feld Projektnummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

Da in den PROD Parametern eingestellt wurde, dass eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen soll, steht das zusätzliche Feld Kostenträger zur Verfügung, in dem der angegebene Kostenträger 789 eingetragen werden muss. Wurde der Kostenträger bereits beim Produktionsartikel hinterlegt, wird dieser hier vorgeschlagen und kann editiert werden.

Produktionsendmeldung

✓ | | Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer: P-33

Arbeitsschritt: 1

Produktionsartikel: 10007

Bezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Kosten

Kostenträger: 789

Bezeichnung: div. Artikel

Endmeldung

Produktionsdatum: 31.08.2007

Schichtauswahl: 00 Firmenkalender

Menge produziert: 10

Menge 2 produziert:

Menge vom Lager: 0,00

abgeschlossen: ☒

Prod. Information - Einstandspreis 1/3

Einstandspreis: 0,00

Einstandspreis pro Stück: 0,00

Prod. Information - Zusatz

Kunde:

Auftrag:

Auftragsmenge: 10

- bereits produziert: 0

- produziert: 10

- vom Lager: 0

Restmenge: 0

Notiz

Im rechten Bereich des Fensters wird angezeigt, über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

Nachdem Sie das Feld Menge produziert bestätigt haben, gehen Sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button. Dort wird die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Produktionsendmeldung 2/3

✓ Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer	P-33
Arbeitsschritt	1
Produktionsartikel	10007
Bezeichnung	Kindergeländerad "Off Road"

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis	2.791,88
Einstandspreis pro Stück	279,19
Produktionsmenge	10

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 10,00

☒ Menge automatisch übernehmen

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	<input type="checkbox"/>
19000	Fahrrad - Rahmen	10		10	
19001	Fahrrad - Sattel	10		10	
19002	Fahrrad - Lenkstange	10		10	
19003	Bremssystem Q3	20	0	20	
19004	Schaltsystem IQ 4	10	0	10	
19005	Reifen	20,00	0	20,00	
19006	Fahrrad-Kette	10		10	

Anschließend kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Kontrollieren Sie anschließend in der **WINLine® Kostenrechnung** unter dem Menüpunkt *Auswertungen / Journal* die Übergabe.

Produktionsendmeldung mit Korrektur der Komponenten

Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-34 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen!

Es wurden zunächst 10 Reifen produziert, führen Sie die Endmeldung für diesen Arbeitsschritt durch.

Anschließend wird das gesamte Projekt endgemeldet, bei den Reifen sollen jedoch hier nur mehr 10 Stück produziert werden, die restlichen 10 Stück werden vom Lager genommen (vorherige Produktion).

Des weiteren werden von den Ketten insgesamt 12 Stück benötigt, da zwei beim Produktionslauf beschädigt wurden.

Vorraussetzung

Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt

-  **Produktion**
-  **Produktionsendmeldung**

Geben Sie im Feld Projektnummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden. In diesem Beispiel muss zunächst der Arbeitsschritt 4 Reifen endgemeldet werden, wählen Sie diesen aus dem Matchcode aus:



Produktionsendmeldung 1/3

✓ | | Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer	P-34	
Arbeitsschritt	4	
Produktionsartikel	19005	
Bezeichnung	Reifen	

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis	0,00
Einstandspreis pro Stück	0,00

Kosten

Kostenträger	789	
Bezeichnung	div. Artikel	

Prod. Information - Zusatz

Kunde:

Auftrag:

Auftragsmenge	20,00
- bereits produziert	0,00
- produziert	10,00
- vom Lager	0,00
Restmenge	10,00

Endmeldung

Produktionsdatum	30.08.2007
Schichtauswahl	00 Firmenkalender
Menge produziert	10,00
Menge 2 produziert	
Menge vom Lager	0,00
abgeschlossen	<input type="checkbox"/>

Notiz

Stollenreifen

Im rechten Bereich des Fensters wird angezeigt, über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

In diesem Beispiel werden nur 10 Stück statt den ursprünglichen 20 Stück produziert, daher muss im Feld Menge zu produzieren 10 Stück eingetragen werden. Nachdem Sie das Feld Menge produziert bestätigt haben, gehen Sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button. Dort wird die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Produktionsendmeldung 2/3

✓ Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer	P-34
Arbeitsschritt	4
Produktionsartikel	19005
Bezeichnung	Reifen

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis	272,61
Einstandspreis pro Stück	27,26
Produktionsmenge	10,00

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 10,00 ▲ ▼

☒ Menge automatisch übernehmen

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	<input type="checkbox"/>
190051	Reifen-Mantel	10		10	
190052	Schlauch	10		10	
190053	Ventil	10	0	10	
190054	Felge	10		10	

Da nicht die gesamte Stückzahl produziert wird, wird das Projekt nach dieser Endmeldung weiterhin als offen angezeigt werden, was auch in Ordnung ist, da die restlichen 5 Stück später produziert werden.

Anschließend kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Rufen sie erneut den Produktionsauftrag im Menüpunkt Produktionsendmeldung auf und geben den Arbeitsschritt 1 ein.

Produktionsendmeldung

✓ | Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer: P-34
 Arbeitsschritt: 1
 Produktionsartikel: 10007
 Bezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Kosten

Kostenträger: 789
 Bezeichnung: div. Artikel

Endmeldung

Produktionsdatum: 31.08.2007
 Schichtauswahl: 00 Firmenkalender
 Menge produziert: 10
 Menge 2 produziert:
 Menge vom Lager: 0,00
 abgeschlossen: ☒

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis: 272,61
 Einstandspreis pro Stück: 27,26

Prod. Information - Zusatz

Kunde:
 Auftrag:
 Auftragsmenge: 10
 - bereits produziert: 0
 - produziert: 10
 - vom Lager: 0
 Restmenge: 0

Notiz

Bestätigen sie das Feld Menge Produziert und gehen sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button.

Produktionsendmeldung

✓ | Zurück Vor

Produktionsauftrag

Nummer: P-34
 Arbeitsschritt: 1
 Produktionsartikel: 10007
 Bezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis: 3.105,97
 Einstandspreis pro Stück: 310,60
 Produktionsmenge: 10

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 10,00
☒ Menge automatisch übernehmen

Art. Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	
19000	Fahrrad - Rahmen	10		10	<input type="checkbox"/>
19001	Fahrrad - Sattel	10		10	<input type="checkbox"/>
19002	Fahrrad - Lenkstange	10		10	<input type="checkbox"/>
19003	Bremssystem Q3	20	0	20	<input type="checkbox"/>
19004	Schaltssystem IQ 4	10	0	10	<input type="checkbox"/>
19005	Reifen	20,00	10	10,00	<input type="checkbox"/>
19006	Fahrrad-Kette	10		12	<input type="checkbox"/>

Da 10 Stück der Komponente Reifen bereits endgemeldet wurden, werden in der Spalte "Menge Ist" nur mehr 10 Stück angezeigt die noch endgemeldet werden sollen. Zwei Fahrrad-Ketten wurden bei der Produktion beschädigt, tragen sie also in der Spalte "Menge Ist" bei der Komponente Fahrrad-Kette 12 ein